BREITKOPF

Handbuch

der

Buchdruckerkunst

von

W. Gasper.

PALCHNITZ

Digitized by Google

Digitized by Google

452353

Bne Nationale

Handbuch der Buchdruckerkunst.

Digitized by Google

Druck von W. Hasper in Carlsruhe.

Digitized by Google

452353

Handbuch

der

Buchdruckerkunst.

Nach eigener Erfahrung

und unter Zuziehung der Werke von Brun, Fournier, Hansard, Johnson, Savage, Bodoni und Täubel

herausgegeben und mit Zeichnungen begleitet

von

W. Hasper.

Carlsruhe und Baden,
in der D. R. Marx'schen Buchhandlung.

1835.

Digitized by Google

Digitized by Google

Dem

Vater der teutschen Typographie

Herrn

Carl Tauchnitz

in Leipzig

meinem verehrten Lehrer und Freund

mit grösster Hochschätzung gewidmet.

Digitized by Google

Digitized by Google

Vorrede.

Der schnelle Absatz meines im Jahre 1828 herausgegebenen Werkchens, das bei meinen Kunstverwandten eine günstige Aufnahme fand, bestimmte mich, ein ähnliches Buch von größerm Umfange zu schreiben, das ich hiermit meinen Collegen vorlege, und um ihre gütige Nachsicht bitte.

Brun's treffliches Werkchen behielt ich zur Grundlage und benutzte noch besonders: Traité de la Typographie par Fournier; Thomas Curson Hansard's Typographia; Johnson's Typographia, or the Printer's Instructor; Practical hints on decorative printing by W. Savage; Typographia di Bodoni; Täubels Werke.

Die wesentlichsten Artikel, die dieser Ausgabe als neu von mir beigefügt wurden, sind die ausführlichere Beschreibung der, mit Recht immer mehr Eingang findenden Stanhope- und Columbiapresse, nebst Zeichnungen; die genaueste Anweisung zum Congrevedruck, Stereotypiren, Abklatschen und Durchschußgießen; die Zubereitung derjenigen bunten Farben, die sich zu typographischen Druckarbeiten eignen; der Golddruck in seiner ganzen Ausdehnung; Erweiterung der Formatlehre; Verzeichniß deutscher, englischer, und lateinischer Abbreviaturen, und endlich einige Andeutungen zu einem höchst einfachen und minder kostspieligen System für den Satz und Druck der Musik-Noten. Die orientalischen Schriften zu den Alphabeten und Schriftkästen habe ich der Güte des Herrn Tauchnitz in Leipzig zu verdanken.

Zu meiner Freude ersah ich, daß meine gute Absicht für Verbesserungen unserer Kunst an mehreren Orten Eingang fand, indem theils bei Errichtung neuer Offizinen auf meine Andeutungen Rücksicht genommen wurde, theils in vielen

Digitized by Google

achtbaren Buchdruckereien manche von mir angegebene Einrichtung in Anwendung kam, worin ich denn einzig meine Belohnung suchte, und sie sonach auch fand.

Der Weg zum Bessern ist von vielen meiner Kunstverwandten betreten; daß sie denselben eifrig verfolgen, bezeugen die zahlreichen schönen Werke, die aus den Offizinen unsers lieben deutschen Vaterlandes hervorgehen, wodurch sie den Franzosen und Engländern auch hierin beweisen, daß es uns weder an Einsicht noch an Talent fehlt, ihnen ebenfalls Prachtwerke entgegenzuhalten, wobei keine Hülfe aus Staatsmitteln zu Grund liegt, wohl aber auf eigener Kraft beruht. Möge ihr Eifer nie erkalten, und ihre größte Belohnung in dem eigenen Bewußtseyn liegen, kräftig zum Aufschwung einer Kunst beigetragen zu haben, die so lange Zeit in einem Lande auf einer niedern Stufe stand, von dem sie einst ausging.

Möge jeder dieser Kunst Angehörige seinen Stolz darin suchen, sie, die zum Handwerk herabgewürdigt war, durch stetes Streben nach Vervollkommnung und durch würdiges Betragen wieder auf denjenigen Standpunct zu erheben, der ihrem Verdienste um die Menschheit angewiesen ist.

Sehr erfreulich ist es, daß viele Offizinen eifrig streben, die Pariser Schrifthöhe anzunehmen, und fast alle neue Etablissements ihr den Vorzug geben. Diese Verbesserung kann natürlich nur sehr langsam fortschreiten, deren Beschleunigung aber die Schriftgießer wesentlich begünstigen könnten, was sie ihres eigenen Nutzens wegen ja nicht aus den Augen lassen sollten, da sie einen großen Theil der unberechenbaren Vortheile genießen, die daraus hervorgehen, wenn auch wir in Deutschland eine Höhe haben.

Carlsruhe im April 1835.

W. Hasper.

Digitized by Google

Practisches
Handbuch der Buchdruckerkunst.

Es bestehen zwar über die Buchdruckerkunst schon mehrere schätzenswerthe Werke; indessen fangen doch einige an zu veralten, und andere geben wenig Aufschluß über wirklich nothwendige Gegenstände. Der größte Theil solcher Bücher ist mit gelehrten Abhandlungen, wissenschaftlichen Forschungen, Schriftproben, Kupfertafeln ꝛc. angefüllt, welches keineswegs zu einem eigentlichen Zwecke führt, bisweilen dergleichen Werke nur ohne Noth verstärkt, und sie durch die daraus erwachsenden hohen Preise demjenigen Publikum, für welches sie zunächst bestimmt sind, unzugänglich macht.

Gegenwärtiges Werk umfaßt bloß den rein technischen Unterricht, und bietet dem practischen Buchdrucker gewiß Manches, was ihm vielleicht noch unbekannt ist, und sonach seine Kenntnisse erweitert; überdieß hat es noch den Vortheil, daß es mehrere Tabellen enthält, welche die Berechnungen solcher Buchdruckereigegenstände angeben, die sich bestimmen lassen, und bedeutende Zeitersparniß bezwecken.

Ueber die neuern Pressen wurde derjenige Aufschluß gegeben, soweit er mit dem Umfang dieses Buchs vereinbar und dem Drucker zu wissen unerläßlich ist.

Da es nun in jetziger Zeit viele junge Leute gibt, welche sich zwar die Grundregeln ihres Geschäfts so viel wie möglich eigen zu machen suchen, aber dennoch keine ausgezeichnet schöne Arbeiten

Digitized by Google

zu liefern vermögen, welches folglich auch ihr Interesse verletzt, und außerdem Fremde von beinahe allen Nationen nach Frankreich oder England gehen, um die Buchdruckerkunst in diesen Ländern zu studiren, so glaube ich mit der Herausgabe dieses Werkes dem Einen oder Andern einen Dienst zu erweisen.

Gelehrte und Buchhändler finden darin, wie sie ihre Werke auf die vortheilhafteste Art bei dem Buchdrucker zu bestellen haben, so wie auch eine Anweisung zum Corrigiren, und die dabei gebräuchlichen Zeichen.

Buchbinder und Andere erhalten darin eine Anleitung, die Bogen nach jedem Format zu falzen.

Selbst Calligraphen finden hier eine Richtschnur von guten Verhältnissen jeder Schriftart zu einander; endlich findet Jedermann, wer mit der Buchdruckerei mehr oder weniger in Berührung kommt, in jedem vorkommenden Falle den nöthigen Aufschluß.

Der Zweck dieses Werkes ist gute Arbeiter zu bilden, und sie zu unterrichten, eine Buchdruckerei mit gehöriger Einsicht zu leiten.

Digitized by Google

Erstes Kapitel.

Vom Buchdruckerei-Lokale.

Es ist zu wünschen, daß das Lokale einer Buchdruckerei stets zu ebener Erde wäre. Kann man es irgend möglich machen, so thut man wohl, die Setzer von den Druckern unterschieden zu halten.

Ist man genöthigt, einer Offizin mehrere Etagen einzuräumen, so ist es gut, die Pressen in den unteren, die Setzerei aber in den obern Stockwerken aufzustellen.

In dem Feuchtzimmer, welches in der Nähe der Druckerei seyn muß, werden Röhren angebracht, welche das beim Papierfeuchten abtraufende Wasser ableiten. Der Boden desselben habe schräge Richtung, damit kein Wasser stehen bleiben kann, und sei mit Steinplatten belegt.

Das Papiermagazin soll vor Feuchtigkeit geschützt seyn.

Bei Aufstellung der Pressen muß man sparsam mit dem Raume und verschwenderisch mit dem Lichte umgehen. Sie sollen alle in einer Linie stehen und einen möglichst geringen Raum einnehmen. Jede Presse soll ein Fenster haben, wodurch sie ein freies Licht erhält; vorzüglich muß dieses auf den Deckel, die Form, das Papier und die Farbe fallen. Des Winters bedient man sich Lampen zur Beleuchtung, welche nichts zu wünschen übrig lassen.

Bei eisernen Pressen stehe die Auslegebank stets schräg zur rechten Hand, so daß hinter sich ausgelegt wird, was überhaupt empfehlungswerther ist, als über den Deckel auszulegen. Der Schöndruck stehe nahe am Deckel auf einem pultartigen Bret, und der Widerdruck daneben auf einem flachen gewöhnlichen Feuchtbret. Dieses Auslegen hat sein Gutes, indem derjenige, welcher aufträgt, sich immer überzeugen kann, ob er sich in der Farbe gleich bleibt, ob schmierige Buchstaben, Spieße u. dgl.

Digitized by Google

kommen. Zudem wird der Deckel weit mehr geschont und es geht bei einiger erlangten Uebung eben so schnell, wie das Auslegen über den Deckel; der Arbeiter bleibt dabei in einer natürlichen Stellung, und braucht sich nicht über den Deckel zu biegen und zu dehnen.

Hiernach hat die Erfahrung gelehrt, daß man die Lampe am zweckmäßigsten über dem Schöndruck anbringt, und nicht vor den Deckel; ihr Licht wirft auf diese Art seine Strahlen auf alle Theile der Presse.

Die diesem Zwecke entsprechendsten Lampen verfertigt der Lampenfabrikant Seyfermann in Frankfurt am Main und M. Taubert in Leipzig. Wo man Gelegenheit hat, Gasbeleuchtung anzubringen, ist diese vor allem zu empfehlen.

Das Druckerzimmer muß mit Dielen belegt seyn, und nicht mit Ziegel- oder Backsteinen, wie man hier und da findet; denn durch die Abnutzung der Ziegel erzeugt sich nach und nach ein feiner Staub, welcher sich mit der Farbe vermengt, sich ans Papier anhängt, alle andere Geräthschaften beschmutzt und den Schriften sehr verderblich wird.

Wenn das Druckerzimmer zugleich zum Aufhängen und Trocknen des Papiers dienen soll, so muß es hoch genug seyn, damit die aufgehängten Bogen keinen Schatten auf die Pressen werfen, und sie nicht durch den Wind von den Trockenleinen herunter fliegen können. Haarseile sind die besten Trockenleinen.

Das Trocknen, Zusammentragen, Falzen und Satiniren geschieht gewöhnlich in den oberen Etagen.

Die Regale der Setzkästen stellt man so auf, daß je zwei Kästen ein Fenster haben, welches hoch und breit seyn muß; das vortheilhafteste Licht erhält eine Setzerei von Westen, indem man bedeutend länger bei der Arbeit sehen kann.

Der zum Corrigiren bestimmte Platz, wo sich gewöhnlich eine Marmorplatte befindet, erfordert viel Licht; man muß frei um die Platte herumgehen, und auf dieselbe viele Columnen schießen können.

In den meisten Buchdruckereien befinden sich statt der Marmorplatten Corrigirstühle, wodurch Obiges zwar entbehrlich wird,

Digitized by Google

aber dennoch immer sehr empfehlungswerth bleibt, indem das Schließen und Corrigiren auf Marmorplatten unstreitig wesentliche Vortheile gewährt, und sehr viel zur Accuratesse beiträgt; die Anschaffung der Marmorplatten ist wohl etwas kostspielig, sie machen sich aber in der Folge dadurch völlig bezahlt, da man um so weniger Setzbreter braucht.

Jeder **Metteur en pages** muß in seiner Nähe eine Marmorplatte haben, die nur ihm zum Gebrauch überlassen ist; er bedarf überdieß einen Raum, um mehrere Kästen aufstellen zu können. In größeren Buchdruckereien, wo mehrere **Metteurs en pages** sind, sollen deren Setzer immer in der Nähe seyn.

Derjenige Setzer, welcher mit Aufbewahrung und Abgabe der Stege, Holzlinien, des Durchschusses, der Spatia, Quadraten, Linien, Titelschriften u. s. w. beauftragt ist, muß alle diese Gegenstände, welche gerade im Brauche sind, in der Nähe der Setzer halten; die Magazine derselben haben einen eigenen Ort, der abgelegener seyn kann.

Wie zweckmäßig es ist, einem im gewissen Gelde stehenden Setzer die Verwaltung obiger Utensilien anzuvertrauen, bedarf wohl keiner Erörterung.

In bedeutenden Offizinen sollte immer eine Presse zum Behufe des Correctur-Abziehens vorhanden seyn; sie steht am besten im Setzerzimmer.

Von dem Zimmer des Correctors muß alles abgehalten werden, was Geräusch, und folglich Zerstreuung, verursachen kann; es muß dasselbe hell, und eine Sammlung wissenschaftlicher Werke zu seinem Gebrauche darin aufgestellt seyn, damit er nöthigenfalls nachschlagen und sich Raths erholen könne. Auch darf er, unter keinem Vorwande, durch häufiges Ab- und Zugehen von Personen gestört werden.

Das Zimmer des Factors soll immer zwei Eingänge haben, damit durch den einen das Publikum zu ihm, er aber durch den andern in die Arbeitszimmer gelangen kann.

Die Arbeiter sollen wo möglich einen eigenen Eingang in ihr Arbeitszimmer haben.

Digitized by Google

Zweites Kapitel.

Von den Materialien und Utensilien.

Ohne in das Nähere der Fertigung der verschiedenen Gegenstände, welche zur Herstellung eines Buches erforderlich sind, einzugehen, muß man doch wenigstens diese Sachen angeben. Diejenigen Erfordernisse, welche besondere Beachtung verdienen, sind: Lettern, Pressen, Farbe, Ballen, Walzen, Papier u. s. w.

Alle dergleichen Materialien und Utensilien werden von Setzern und Druckern gebraucht.

Von den Lettern.

Unter Lettern versteht man ein vollständiges Assortiment aller Zeichen, welche zu Hervorbringung einer Sache durch den Druck erforderlich sind. Sie theilen sich in große (Versal-) und kleine Kapital-Buchstaben, in kleine Buchstaben, Ziffern, Punctationen u. s. w. Hiervon gibt es nun wieder verschiedene Größen oder Kegel; sie lassen sich durch das Auge oder die Bildfläche und die Signatur erkennen; das Auge, Gesicht oder die Bildfläche des Buchstabens nennt man denjenigen hervorragenden Theil, welcher die Type darstellt. Sie sind, wie gesagt, sämmtlich in verschiedene Kegel eingetheilt; von jedem Kegel hat es kleinen, mittleren und großen Grad; man pflegt sie gewöhnlich oben oder unten durch eine, zwei und drei Signaturen von einander zu unterscheiden. Zuweilen gibt man ihnen auch auf beiden Seiten Signaturen, um sie desto geschwinder und sicherer zu erkennen, welches besonders bei den Kapitälchen der Antiquaschriften angewendet wird. Die Signatur dient hauptsächlich dazu, um gleich die rechte Seite des Buchstabens kenntlich zu machen; sie muß

Digitized by Google

beim Hineinsetzen des Buchstabens in den Winkelhaken stets oben (in Frankreich auf die Accentseite des Buchstabens) zu stehen kommen.

Jeder Schriftkegel hat seine Antiqua (Romain), Cursiv (Italique) und Fractur. Die Antiqua oder Romain läuft senkrecht, die Cursiv oder Italique hingegen schräg.

Die Schreibschriften * sind auf schrägem Kegel gegossen; die Art, dieselbe zu setzen, erfordert ein eigenes Studium, welches ich später mittheilen und erklären werde; so auch die französische Schreibschrift (Ronde), welche ebenfalls eine eigenthümliche Zusammensetzung erfordert. Die gothischen Schriften aber haben stets ihren rechten Kegel.

Der größte Theil der orientalischen und Notenschriften erfordert ebenfalls eine eigene Zusammensetzung.

Die Eigenschaften, woran man eine gute Schrift erkennt, sind folgende: daß sie tief gravirt sei, daß sie richtige gerade Linie halte, daß alle Accente und Puncte im Druck deutlich erscheinen, daß die Oberfläche der Lettern glatt sei, daß die Schrift keinen Bart habe und gut geschliffen sei, daß sie in jeder Richtung und mit jeder Schriftgattung des angenommenen Systems auf's Genaueste Kegel halte, eine tiefe Signatur habe, nie oxydire und der Schriftzeug von guter Beschaffenheit sei.

Typographisches Schriftverhältniss.

Puncte.

Ich gebe das auf- und abschreitende Verhältniß der Schriftkegel nach Puncten an; nur hiernach gerechnet, ist man im Stande, ein wohlgeordnetes und verhältnißmäßig richtiges System in die verschiedenen Kegel zu bringen. Auch diese Vervollkommnung, die in jeder Hinsicht und namentlich bei tabellarischen Arbeiten so große Vortheile gewährt, verdanken wir Herrn Firmin Didot.

---

* Man nennt diese Schrift auch oft Anglaise oder englische Schreibschrift; jedoch mit Unrecht, denn ihre Erfindung gehört ganz dem mit Recht berühmten und hochgeschätzten Firmin Didot in Paris.

Digitized by Google

Sechs der hier festgesetzten Puncte sind gleich zwölf Puncten oder einer Linie des Pariser Fußes. Folglich:

6 typogr. Puncte machen 12 Puncte oder 1 Linie des Pariser Fußes.
12 " " " . . . . . 2 " "
18 " " " . . . . . 3 " oder ¼ Zoll.
36 " " " . . . . . ½ "
72 " " " . . . . . 1 " ꝛc.

Man wird durch dieses Verhältniß, nach welchem alle Schriftkegel im Verlaufe dieses Werkes berechnet sind, keineswegs irre gemacht werden; im Gegentheil wird es Jedem auf den ersten Anblick einleuchten, daß es bei jedem vorkommenden Falle der Kegeleintheilungen und gegenseitigen Kegelberechnungen von vortrefflichem Nutzen sei. Es kann dieses in ganz Frankreich bestehende System bei einem Etablissement nicht genugsam empfohlen werden, und fast alle gute Gießereien Deutschlands sind damit bekannt.

Ich bemerke nur noch, zur Erleichterung einer Reductionsrechnung, daß zwei solcher typographischen Puncte Viertelspetit, und zwölf Cicero machen.

Wo man also nach Viertelspetit zu rechnen gewohnt ist, machen

6 typogr. Punkte oder 3 Linien Nompareille,
7 " " " 3½ " Colonel oder Mignonne,
8 " " " 4 " Petit,
10 " " " 5 " Garmond oder Corpus,
12 " " " 6 " Cicero,
14 " " " 7 " Mittel,
16 " " " 8 " Tertia,
20 " " " 10 " Text,
28 " " " 14 " Doppelmittel,
32 " " " 16 " Canon u. s. w.

Papierhöhe der Schriften.

Die unveränderliche Höhe aller Schriften ist in Frankreich auf 10½ Linie oder 63 Puncte, die der Außschließungen und Quadraten aber auf 8½ Line oder 51 Punkte fest gesetzt.

Digitized by Google

In Deutschland ist die Schrifthöhe leider so verschieden, daß sich hierüber durchaus keine Norm festsetzen läßt. In neuerer Zeit nimmt man bei Errichtung von Buchdruckereien die vortheilhafte Pariser Papierhöhe der Schriften an.

Von der Stärke des Kegels.

Die Stärke des Kegels begreift die Dicke des Buchstabens von der Oberfläche, wo die Signatur befindlich ist, bis zur anderseitigen glatten Fläche.

Seitdem man das Ab- und Zunehmen des Kegels nach typographischen Puncten berechnet, und solches als Maßstab festgesetzt hat, haben in vielen Buchdruckereien die Schriften ihre ursprünglichen Namen verloren, und werden nun nach typographischen Puncten, so viel sie deren enthalten, benannt. Ihre alten Namen verdankten sie entweder vorübergehenden Umständen, oder sie trugen solche nach dem Gebrauch, zu welchem sie anfänglich bestimmt waren. Die neueren Benennungen sind unstreitig zweckmäßiger, und haben dabei noch den Vortheil, daß sie immer einen bestimmten Kegel bezeichnen, welches früher keineswegs der Fall war; nach einer einfachen Rechnung kann man bald alle Kegel zu einander reduziren.

Anstatt zu sagen:

Diamand, sagt man bloß 4 Fractur, Antiqua, Cursiv, weil diese Schrift auf 4 Puncte gegossen ist.

Parisienne (Perle)	5
Nompareille	6
Colonel	7
Petit	8
Bourgeois	9
Garmond oder Corpus	10
Cicero	12
Mittel	14
Tertia	16
Parangon	18
Text	20

Digitized by Google

Doppelcicero	24
Doppelmittel	28
Kleine Kanon	32
Grobe Kanon	40
Kleine Sabon	62
Grobe Sabon	68
Kleine Missal	80
Grobe Missal	96
Real	120
Imperial	150
Sanspareille	200

Noch gibt es Zwischengrade, von welchen der Kegel stärker als 5 und weniger als 6 Puncte ist, stärker als 6 und weniger als 7 u. s. w.; in diesem Fall erhalten sie Bruchbenennungen, z. B. $5\frac{1}{2}$, $6\frac{1}{2}$ u. s. w.; häufig wird aber $5\frac{1}{2}$ auf den Kegel von 6, $6\frac{1}{2}$ auf den von 7 Puncten u. s. w. gegossen; in solchen Fällen erhalten sie auch den Namen des Kegels, auf welchen sie gegossen sind. Man sagt also: $5\frac{1}{2}$ auf 6, $6\frac{1}{2}$ auf 7, $7\frac{1}{2}$ auf 8 u. s. w.

Hiernach ist es leicht zu unterscheiden, wenn dergleichen Schriften einen halben Punct Weiß tragen; es gibt aber auch deren, welche einen Punct und noch mehr Weiß fassen. Das Weiße haben sie gewöhnlich oben auf der Accentseite, welches auch den Kapitalbuchstaben mehr Dauerhaftigkeit verschafft. Schriften, die auf hohen Kegel gegossen sind, dienen gewöhnlich dazu, daß sie mit dem Griechischen, mit Algebrazeichen u. dgl. gleiche Linie halten, und nicht unterlegt zu werden brauchen.

Von den Spatien und Quadraten.

Die Spatien, welche auf denselben Kegel wie die Schriften gegossen werden, sind um 2 Linien oder 12 Puncte niederer als die Schrift, von verschiedener Dicke, und dienen dazu, die Wörter von einander zu trennen, sowie die Zeilen auszuschließen.

Die Dicke der Spatien muß streng systematisch und von der größten Genauigkeit seyn; sie sind gewöhnlich auf 1, $1\frac{1}{2}$, 2,

Digitized by Google

2½, 3, 3½ und 4 Puncte gegossen, ohne das Halbgevierte zu rechnen. *

Die Spatien auf 1 und 1½ Punct sind zu einem schönen und egalen Satz unumgänglich nothwendig. Man hat deren sehr viele nöthig, da sie, bei der größten Sorgfalt, gar leicht zerbrechen. Wenn sich die Schriftgießer entschließen würden, sie aus Kupfer zu machen, so würden sie weder ihnen, noch den Buchdruckern, bei ihrer langen Dauer, zu theuer kommen. Man hätte übrigens nicht zu befürchten, daß sie den gegossenen an Richtigkeit nachstehen,

* Die Dicke der Buchstaben ist leider nicht auf einen gewissen Fuß fest gestellt; meistens wird sie nach dem Augenmaß bestimmt. Wohl ist es wahr, daß das Schleifen des Buchstabens in der Gießerei das zu wünschende Gleichmaß verändern könnte; allein dieß ist keineswegs das größte Hinderniß, vielmehr ist die Gießerei oft in dieser Hinsicht durch die Zeichnung, bisweilen aber durch den Eigensinn des Stempelschneiders beschränkt. Es würde gewiß für die Typographie von großem Interesse seyn, in diesem Betracht eine feste Basis aufzustellen, damit es möglich würde, die Lettern auf eine wohlberechnete systematische Dicke zu gießen; es gibt wohl einige Buchstaben auf Halbgevierte: aber dieß genügt nicht; denn man kann nicht in Abrede stellen, daß die Differenz fast unmerklich ist, welche zwischen dem e und c, dem l und t, dem g und h u. s. w. herrscht; und dieß hat allerdings mehr oder weniger Einfluß auf eine genaue Justifikation. Noch auffallender ist derselbe Fehler bei den Versal-Buchstaben, wo nicht einmal zwei von gleicher Dicke zu finden sind.

Folgende Buchstaben könnten füglich auf Halbgevierte gegossen werden: a, ä, b, d, g, h, n, o, ö, p, q, s, u, ü, v, y, fi, fl, ff, ſi, ſſ, ß, ʒ, und alle Ziffern; m, w, ch, ck, auf zwei Drittelgevierte; c, e, r, k, x, z auf ein Drittelgeviertes; f, i, j, l, ſ, t und die Punctation auf ein Viertelgeviertes. Die Versalbuchstaben müßten ebenfalls auf ein schickliches Verhältniß gebracht werden, welches zu ihren gegenseitigen Figuren genau passend wäre.

Von welchem Vortheil wäre dieß beim Corrigiren, wo man dann nicht nöthig hätte, Buchstaben für Buchstaben auszuschließen, da jeder auf seine systematische Dicke gegossen wäre; welche Accurateſſe würden die Zeilen in der Breite bekommen, die ihnen jetzt durch's Ausschließen gegeben werden muß, und welches unmöglich ist, sie jedesmal von ganz gleicher Breite herzustellen, welchen Vortheil endlich würde dieß beim Satz der Tabellen gewähren.

Bei Antiquaschriften träten natürlich einige Abweichungen ein, indem die Figuren derselben weiter und enger als die der Fracturschriften laufen.

Digitized by Google

da es bekannt ist, daß man eben so gut, und vielleicht noch genauer, auf einer Plattmühle justiren kann, als in einem Gießinstrument, welches ohnedieß durch die Hitze mehr oder weniger leidet, wonach nicht selten ein tadelhafter Guß entsteht.

Die Quadraten sind auch Spatia, aber breiter, und dazu bestimmt, diejenigen Zeilen auszufüllen, welche nicht voll sind, oder um damit weiße Zeilen zu bilden. Sie müssen ebenfalls äußerst gut justirt und ganz systematisch gegossen seyn; sie fangen beim Halbgevierten an, und steigen von da bis zu 1, 1½, 2, 2½, 3, 3½, 4 und mehreren Gevierten. In vielen Buchdruckereien läßt man sie nie über vier Gevierte gießen, welches auch in mancher Hinsicht sehr zweckmäßig ist.

Alle diese Maßverhältnisse sind in Frankreich unveränderlich.

Verhältniss der Schriften unter einander.

Das Verhältniß, welches die Schriften unter einander haben sollen, richtig zu bestimmen, muß hauptsächlich mit steter Rücksicht auf ihre verschiedenen Kegel geschehen; denn da ihre Dicke nur relativ ist, so kann deren Figur oder Schnitt nur von dem Kegel abhängen; überdieß ist das Auge oder die Bildfläche der Schrift nicht an die Eigenheit des Graveurs gebunden, und auch dieser hat sich in den ihm vorgeschriebenen Grenzen zu halten; man kann folglich auch hieraus abnehmen, was ein Kegel gegen den andern verliert oder gewinnt. Man versteht unter Verlust und Gewinn der Schriften gegen einander, wenn deren mehr oder weniger auf eine bestimmte Seitenlänge gehen, z. B. je kleiner und dünner eine Schrift ist, desto mehr gewinnt sie gegen eine größere; und im Gegentheil, je größer und dicker sie ist, desto mehr verliert sie gegen eine kleinere.

Wendet man beim Setzen nur ein dünnes Spatium zwischen die Worte an, ohne eins vor die Punctation zu setzen, so nennt man dieß gedrängten (compressen) Satz; setzt man hingegen mit dicken Spatien, so heißt es weitläufiger (splendider) Satz.

Diese Bestimmung, ob der Satz eng oder weit gehalten werden soll, darf bei dem Beginn eines Werks nie unbemerkt gelassen

Digitized by Google

werden, indem sie sowohl für den Buchhändler als für den Buchdrucker sehr wesentlich ist: bei ersterem für sein verschiedenes Interesse, bei letzterem aus Pflicht.

Es wäre sehr leicht, Tabellen über die verschiedenen Verhältnisse der Schriften unter einander darzustellen; da aber die Verschiedenheit der Formate und deren Breite bis ins Unendliche geht, so würde dieß eine Arbeit von unermeßlichem Umfange seyn, zumal, da sie nicht die geringste Abkürzung gestattet, ohne ihren Zweck zu verlieren; darum beschränke ich mich auch auf den Maßstab einer Berechnung, wonach Jeder selbst im Stande ist, seine Berechnung auf jeden Kegel machen zu können.

Beispiel. *

Will man wissen, wie viel ein Bogen in Octav aus der 9 (Bourgeois) gegen einen Bogen in gleichem Format aus der 12 (Cicero) gewinnt, so nehme man z. E. die Breite an auf 48 n aus der 9.

Multiplicire diese 48 n
durch 4½ Puncte (ihre Dicke),
und man hat 216 Puncte als Breite, welche man dividirt
durch 6 " (die Dicke eines n aus der 12, Cicero), und man hat
zum Resultat 36 n aus der 12, welche folglich die nämliche Breite von 48 n aus der 9 betragen.

Man nehme nun z. B. 36 Zeilen aus der 9 auf die Seite an, ohne Rücksicht auf den Durchschuß.

Multiplicire diese 36 Zeilen
mit den 9 Puncten, als die Stärke des Kegels,
so hat man für die
Länge der Seite 324 Puncte, welche man dividirt
durch 12 " (Stärke des Kegels von der begehrten Zahl);
so ist das Resultat 27 Zeilen aus der 12 auf die Seite.

* Die Schriften werden von nun an immer nach der Zahl der Puncte, welche ihr Kegel begreift, benannt.

Digitized by Google

Man sieht also, daß 48 n aus der 9 sind = 36 n aus der 12, und daß 36 Zeilen aus der 9 sind = 27 Zeilen aus der 12. Nun multiplicire man die auf die 9 gehenden 48 n
mit 36 Zeilen,
und man bekommt 1728 n auf die Seite;
diese multiplicirt durch 16 Seiten:
so geben sie 27648 n auf den Bogen.

Die auf die 12 gehenden 36 n multiplicire man
mit 27 Zeilen;
und man hat 972 n auf die Seite;
diese multiplicirt mit 16 Seiten,
geben 15552 n auf den Bogen.

Der Unterschied zwischen 27648 n der 9
und 15552 n der 12
ist 12096. Man dividire diesen Rest
durch 972, als die Zahl der n einer
Seite aus der 12:
so ist der Quotient $12\frac{1}{2}$,
denn ein Bogen in Octav aus der 9 gewinnt $12\frac{1}{2}$ Seite gegen einen Bogen von gleichem Format aus der 12.

Will man wissen, wie viel ein Bogen in Octav aus der 12 gegen einen Bogen desselben Formats aus der 9 verliert, so nehme man z. B. eine Breite von 36 n an;
multiplicire diese 36 n
durch 6 Puncte (ihre Dicke),
und man hat 216 " als Breite, welche man
dividirt durch $4\frac{1}{2}$ " (die Dicke eines n aus der 9),
und man bekommt als
Resultat 48 n der 9 in derselben Breite der 36 n der 12.

Nimmt man 27 Zeilen aus der 12 auf die Seite an, ohne Durchschuß,

Digitized by Google

und multiplicirt diese 27 Zeilen
mit 12 Puncten (ihrer Kegelstärke):
so hat man 324 Puncte für die Seitenlänge,
welche man dividirt mit 9 „ (den Kegel der fraglichen Schrift), und das Resultat ist 36 Zeilen der 9 auf die Seite.

Multiplicirt man die 9 in der Zahl von 48 n mit 36 Zeilen, so erhält man 1728 n, welche, multiplicirt mit 16 Seiten, eine Summe von 27648 n auf den Bogen geben.

Andererseits multiplicirt man 36 n aus der 12 mit 27 Zeilen derselben Schrift, und man erhält 972 n; diese mit 16 Seiten multiplicirt, so hat man eine Summe von 15552 n aus der 12 auf den Bogen.

Der Unterschied von 27648
zu 15552,
ist 12096;

man dividire diese Summe mit 1728, die Zahl der n, welche eine Seite aus der 9 enthält, und man hat zum Quotient 7; denn ein Bogen in Octav aus der 12 verliert 7 Seiten gegen einen Bogen desselben Formats aus der 9.

Man wird aus diesen Beispielen alle andere Verhältnisse der Schriften unter einander leicht abnehmen und berechnen können, von welcher Art die Formate immer seyn mögen.

In Frankreich werden alle Formate nach dem Buchstaben n gemacht und auch darnach berechnet; später wird über diesen Punct ausführlicher gesprochen.

Giesszettel der Schriften.

Die Buchstaben oder Zeichen einer Schrift müssen in einer auf einander bezüglichen Quantität bestehen, und dieses Verhältniß nennt man die Police oder den Gießzettel einer Schrift.

Es ist keineswegs unwesentlich zu wissen, in welchem Verhältniß eine gewisse Quantität Schriften hinsichtlich ihrer Buchstabenzahl stehen muß, damit solche bei einem egalen und fortlaufenden Satze

Digitized by Google

fast zu gleicher Zeit aufgehen, was indeß nie ganz der Fall seyn kann, denn schon die verschiedenen Orthographien der Schriftsteller, die Materie des Textes und viele andere Ursachen lassen dieß nicht zu.

Es folgen nun einige, auf Erfahrung gegründete, Gießzettel. Ein richtiger Gießzettel ist von großer Wichtigkeit, da hierdurch das leidige Defectgießen bedeutend verringert wird; sei der Defect auch noch so exact gegossen, er kommt dem ursprünglichen Kegel der Schrift gewiß nie ganz gleich.

Französischer Giesszettel von 100,000 Buchstaben.

a . . . 5000	m . . . 2600	D . . . 400	Æ . . . 50	ª . . . 50
à . . . 600	n . . . 5500	E . . . 600	B . . . 200	‘ . . . 50
â . . . 150	o . . . 5000	É . . . 200	C . . . 250	1 . . . 300
á . . . 50	ô . . . 100	È . . . 50	Ç . . . 50	2 . . . 250
ä . . . 50	ô . . . 150	È . . . 75	D . . . 300	3 . . . 200
æ . . . 200	ó . . . 50	F . . . 200	E . . . 400	4 . . . 200
b . . . 1000	ö . . . 50	G . . . 200	É . . . 100	5 . . . 200
c . . . 2600	œ . . . 200	H . . . 200	È . . . 50	6 . . . 200
ç . . . 300	p . . . 2500	I . . . 500	Ê . . . 50	7 . . . 200
d . . . 3200	q . . . 1600	J . . . 300	F . . . 150	8 . . . 200
e . . 12000	r . . . 6000	K . . . 75	G . . . 150	9 . . . 200
é . . . 2000	s . . . 8000	L . . . 400	H . . . 150	0 . . . 300
è . . . 600	t . . . 6000	M . . . 030	I . . . 300	 2000
ê . . . 400	u . . . 5000	N . . . 400	J . . . 200	, . . . 2000
ë . . . 100	ù . . . 200	O . . . 400	K . . . 50	: . . . 400
f . . . 2000	û . . . 150	Œ . . . 50	L . . . 300	; . . . 600
fi . . . 700	ü . . . 100	P . . . 300	M . . . 200	– . . . 1200
fl . . . 300	ú . . . 50	Q . . . 200	N . . . 300	’ . . . 1200
g . . . 1000	v . . . 1500	R . . . 400	Œ . . . 50	! . . . 300
h . . . 1000	w . . 200	S . . . 400	P . . . 250	? . . . 300
i . . . 6000	x . . . 600	T . . . 400	Q . . . 150	„ . . . 400
ì . . . 100	y . . . 600	U . . . 400	R . . . 300	* . . . 100
î . . . 150	z . . . 500	V . . . 300	T . . . 300	(. . . 400
ï . . . 150	A . . . 400	W . . 50	U . . . 300	§ . . . 100
í . . . 50	Æ . . 50	X . . . 250	Y . . . 100	[. . . 50
j . . . 600	B . . . 250	Y . . 150	° . . . 100	† . . . 50
k . . . 200	C . . . 300	Z . . . 150	• . . . 100	— . . 200
l . . . 4500	Ç . . . 50	A . . . 300	r . . . 100	‖ . . 50

Digitized by Google

Giesszettel auf einen Zentner Perl.

Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.	Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.	Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.
A	350	300	l	1800	2100	é	—	700
B	310	240	m	2000	2100	í	—	180
C	280	240	n	6400	4900	ó	—	180
D	500	300	o	2000	2300	ú	—	180
E	400	300	p	600	700	à	—	120
F	280	240	q	150	800	è	—	224
G	480	240	r	4200	3000	ì	—	116
H	480	240	f	1650	—	ò	—	116
I	500	480	s	1500	6400	ù	—	116
J	—	180	t	3600	3350	â	—	116
K	300	120	u	3000	2500	ê	—	116
L	300	240	v	800	950	î	—	116
M	350	240	w	1000	400	ô	—	116
N	320	240	x	80	1100	û	—	116
O	380	240	y	500	500	ç	—	50
P	300	216	z	800	200	.	1500	1000
Q	50	216	ch	1900	—	,	2400	2300
R	360	240	ck	450	—	-	900	900
S	560	300	ſt	1200	—	:	350	250
T	300	240	ff	1000	—	;	300	250
U	280	216	fi	800	—	?	180	200
V	400	300	ff	350	300	!	75	250
W	450	170	fi	350	180	(	400	500
X	50	200	fl	300	120	)	400	700
Y	20	116	ffi	—	90	†	120	130
Z	250	100	ffl	—	80	*	120	130
Æ	—	50	ſs	800	—	§	180	250
Œ	—	50	tz	400	—	[	200	—
a	3000	3500	ll	500	—	1	600	300
b	1250	800	j	600	330	2	500	300
c	300	1200	æ	—	100	3	400	240
d	2500	1400	œ	—	50	4	380	240
e	12000	5000	ä	800	116	5	400	240
f	900	700	ë	—	116	6	400	240
g	1650	1050	ï	—	116	7	380	240
h	1600	1800	ö	600	120	8	380	240
i	4500	2000	ü	600	120	9	400	240
k	700	130	á	—	250	0	600	300

Spatia, 6000. Halbgevierte, 2400. Gevierte 1100.

Digitized by Google

Gießzettel auf einen Zentner Petit.

Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.	Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.	Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.
A	200	200	l	1400	1400	é	—	466
B	160	160	m	1600	1400	í	—	100
C	180	160	n	5000	3266	ó	—	100
D	200	200	o	2000	1533	ú	—	100
E	250	200	p	400	733	à	—	80
F	160	160	q	100	533	è	—	150
G	240	160	r	3400	2000	ì	—	78
H	240	160	ſ	1200	—	ò	—	78
I	240	318	s	1100	3037	ù	—	78
J	—	120	t	3400	1733	â	—	78
K	200	100	u	2500	1533	ê	—	78
L	200	160	v	600	633	î	—	78
M	180	160	w	1000	100	ô	—	78
N	180	160	x	100	466	û	—	78
O	200	160	y	300	333	ç	—	133
P	200	144	z	500	100	.	1000	1200
Q	100	144	ch	1400	—	,	1600	1533
R	200	160	ck	250	—	-	1000	600
S	260	200	ſt	800	—	:	200	167
T	200	160	ſſ	300	—	;	200	167
U	200	144	fi	600	—	?	100	133
V	200	200	ff	250	200	!	100	167
W	200	100	fi	100	120	(	150	333
X	100	133	fl	100	75	)	150	466
Y	100	78	ffi	—	50	†	50	84
Z	150	50	ffl	—	45	*	50	84
Æ	—	45	ſs	300	—	§	50	148
Œ	—	45	tz	300	—	[	50	—
a	2300	2333	ll	300	—	1	200	233
b	800	533	j	300	233	2	200	200
c	100	806	æ	—	100	3	160	160
d	2000	933	œ	—	10	4	160	160
e	8000	3333	ä	400	78	5	160	160
f	600	466	ë	—	78	6	160	160
g	1000	700	ï	—	78	7	160	160
h	1000	600	ö	350	78	8	160	160
i	3200	4117	ü	400	78	9	160	160
k	450	180	á	—	166	0	200	233

Viererlei Spatia 10,000. Halbgevierte 1000. Gevierte 800.

Digitized by Google

Giesszettel auf einen Zentner Garmond.

Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.	Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.	Buchstaben.	Fractur	Antiqua od. Curs.
A	135	130	l	800	1050	é	—	350
B	100	120	m	800	1050	í	—	90
C	135	120	n	3100	2450	ó	—	90
D	225	150	o	1200	1150	ú	—	90
E	180	150	p	220	550	à	—	66
F	135	120	q	45	400	è	—	112
G	235	120	r	1920	1500	ì	—	58
H	225	120	f	800	—	ò	—	58
I	225	238	s	620	3772	ù	—	58
J	—	88	t	1600	1325	â	—	58
K	116	100	u	1335	1150	ê	—	58
L	135	120	v	345	475	î	—	58
M	135	120	w	400	100	ô	—	58
N	135	120	x	45	350	û	—	58
O	160	120	y	135	250	ç	—	125
P	135	108	z	330	75	.	670	950
Q	20	108	ch	890	—	,	1135	1150
R	135	120	ck	165	—	-	485	450
S	225	150	ft	450	—	:	160	125
T	135	120	ff	350	—	;	150	125
U	110	108	fi	350	—	?	70	100
V	180	150	ff	135	130	!	138	125
W	180	50	fi	138	90	(	100	250
X	25	100	fl	180	56	)	100	350
Y	25	58	ffl	—	45	÷	50	36
Z	90	38	ffl	—	40	*	50	63
Æ	—	40	fs	350	—	§	50	113
Œ	—	40	tz	180	—	[	50	—
a	1300	1750	ll	215	—	1	290	175
b	533	400	j	135	175	2	290	150
c	100	600	æ	—	100	3	180	120
d	1100	700	œ	—	50	4	170	120
e	5340	2500	ä	225	58	5	170	120
f	400	350	ë	—	58	6	135	120
g	745	525	ï	—	58	7	135	120
h	750	500	ö	185	58	8	135	120
i	2070	3088	ü	210	58	9	135	120
k	335	100	á	—	125	0	185	175

Viererlei Spatia 6500. Halbgevierte 1000. Gevierte 600.

Digitized by Google

Giesszettel auf einen Zentner Cicero.

Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.	Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.	Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.
A	100	150	l	800	600	é	—	300
B	90	110	m	800	600	í	—	200
C	90	125	n	2800	1300	ó	—	200
D	100	130	o	700	900	ú	—	200
E	120	130	p	200	450	à	—	60
F	90	110	q	50	300	è	—	50
G	120	115	r	1700	1000	ì	—	50
H	120	115	s	600	—	ò	—	50
I	120	250	ſ	600	1100	ù	—	50
J	—	80	t	1500	1100	â	—	50
K	120	70	u	1200	900	ê	—	50
L	100	120	v	350	300	î	—	50
M	100	120	w	500	50	ô	—	50
N	100	110	x	50	200	û	—	50
O	100	115	y	200	150	ç	—	50
P	100	120	z	400	150	.	450	500
Q	20	100	ch	760	—	,	750	650
R	100	120	ck	150	—	-	400	500
S	160	140	ſt	400	—	:	150	100
T	100	120	ff	200	—	;	100	100
U	100	100	fi	250	—	?	50	50
V	100	150	ff	200	150	!	50	50
W	90	30	fi	50	100	(	200	50
X	40	150	fl	60	100	’	50	100
Y	40	40	ffi	—	25	†	50	50
Z	80	40	ffl	—	25	*	50	100
Æ	—	50	ſs	200	—	§	50	50
Œ	—	50	tz	200	—	[	50	—
a	1200	1000	ll	250	—	1	150	150
b	600	300	j	100	100	2	120	120
c	50	560	æ	—	100	3	120	120
d	1200	600	œ	—	50	4	110	110
e	4100	1400	ä	250	100	5	110	110
f	400	250	ë	—	50	6	110	110
g	700	350	ï	—	50	7	110	110
h	600	400	ö	200	100	8	110	110
i	1900	2100	ü	350	100	9	110	100
k	350	140	á	—	200	0	150	150

Viererlei Spatia 6000. Halbgevierte 600. Gevierte 300.

Digitized by Google

Giesszettel auf einen Zentner Mittel.

Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.	Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od Curs	Buchstaben.	Fractur.	Antiqua od. Curs.
A	70	100	l	480	450	é	—	200
B	60	80	m	470	400	í	—	80
C	60	100	n	1840	840	ó	—	80
D	70	110	o	640	600	ú	—	80
E	90	110	p	170	300	à	—	50
F	60	70	q	60	200	è	—	30
G	80	70	r	1200	670	ì	—	30
H	80	70	s	400	—	ò	—	30
I	80	180	s	400	775	ù	—	30
J	—	60	t	1000	755	â	—	20
K	80	40	u	800	600	ê	—	30
L	70	80	v	230	200	î	—	30
M	70	80	w	380	30	ô	—	20
N	70	70	x	20	200	û	—	20
O	80	80	y	170	100	ç	—	50
P	70	80	z	280	100	.	320	320
Q	10	60	ch	500	—	,	500	500
R	70	80	ck	100	—	-	270	380
S	120	100	ſt	270	—	:	100	60
T	70	80	ff	170	—	;	100	40
U	70	70	fi	120	—	?	40	30
V	70	100	ffi	80	100	!	30	30
W	70	25	fi	30	60	(	160	120
X	30	100	fl	40	60	'	40	70
Y	30	20	ffi	—	10	†	30	30
Z	60	10	ffl	—	10	*	30	60
Æ	—	30	ſs	170	—	§	30	30
Œ	—	30	tz	170	—	[	30	—
a	800	670	ll	100	—	1	100	100
b	400	200	j	90	120	2	90	90
c	30	390	æ	—	100	3	90	90
d	800	420	œ	—	50	4	80	80
e	2800	950	ä	180	75	5	80	80
f	230	200	ö	—	30	6	80	80
g	460	270	ï	—	20	7	80	80
h	400	210	ö	170	70	8	80	80
i	1240	2450	ü	230	70	9	80	80
k	222	100	á	—	80	0	100	100

Viererlei Spatia 4000. Halbgevierte 4500. Gevierte 220.

Digitized by Google

Von Perl Fractur und Antiqua werden auf einen Zentner Buchstaben gerechnet 100,000

Perl Cursiv oder 5	110,000
Nompareille " 6	80,000
" Cursiv	84,000
Petit oder 8	58,000
" Cursiv	60,000
Garmond oder 10	43,000
" Cursiv	45,000
Cicero oder 12	36,000
" Cursiv	38,000
Mittel oder 14	28,000
" Cursiv	29,000
Tertia oder 16	19,000
" Cursiv	20,000
Text oder 20	14,000
" Cursiv	13,000

Digitized by Google

Engliſcher Giesszettel zu 800 Pfund Pica Roman.

a . . . 8500	ff . . . 400	, . . . 4500	A . . . 600	A . . . 300
b . . . 1600	fi . . . 500	; . . . 800	B . . . 400	B . . . 200
c . . . 3000	fl . . . 200	: . . . 600	C . . . 500	C . . . 250
d . . . 4400	ffl . . 100	 2000	D . . . 500	D . . . 250
e . . 12000	ffi . . 150	— . . 1000	E . . . 600	E . . . 300
f . . . 2300	æ . . . 100	? . . . 200	F . . . 400	F . . . 200
g . . . 1700	œ . . . 60	! . . . 150	G . . . 400	G . . . 200
h . . . 6400	1510	- . . . 1200	H . . . 400	H . . . 200
i . . . 8000		' . . . 700	I . . . 800	I . . . 400
k . . . 800		* . . . 100	J . . . 300	J . . . 150
l . . . 4000	à . . . 200	† . . . 100	K . . . 300	K . . . 150
m . . . 3000	è . . . 100	§ . . . 100	L . . . 500	L . . . 250
n . . . 8000	ì . . . 100	‖ . . 100	M . . 400	M . . . 200
o . . . 8000	ó . . . 100	[. . . 150	N . . . 400	N . . . 200
p . . . 1700	ú . . . 100	(. . . 300	O . . . 400	O . . . 200
q . . . 500	á . . . 100	10800	P . . . 400	P . . . 200
r . . . 6200	é . . . 250		Q . . . 180	Q . . . 90
s . . . 8000	ì . . . 100		R . . . 400	R . . . 200
t . . . 9000	ò . . . 100	1 . . . 1300	S . . . 500	S . . . 250
u . . . 3400	ù . . . 100	2 . . . 1200	T . . . 650	T . . . 325
v . . . 1200	â . . . 200	3 . . . 1100	U . . . 300	U . . . 150
w . . 2000	ê . . . 200	4 . . . 1000	V . . . 300	V . . . 150
x . . . 400	î . . . 100	5 . . . 1000	W . . 400	W . . 200
y . . . 2000	ô . . . 100	6 . . . 1000	X . . . 180	X . . . 90
z . . . 200	û . . . 100	7 . . . 1000	Y . . 300	Y . . . 150
j . . . 400	ä . . . 100	8 . . . 1000	Z . . . 80	Z . . . 40
106900	ë . . . 100	9 . . . 1000	Æ . . 40	Æ . . . 20
	ï . . . 100	0 . . . 1300	Œ . . 30	Œ . . . 15
	ö . . . 100	10900	10660	5331
	ü . . . 100			
	ç . . . 100			
	2550			

Hierzu werden außerdem noch 80 Pfund Gevierte gerechnet.

Digitized by Google

Englischer Giesszettel der zu vorstehender Pica Roman gehörigen Italic oder Cursiv.

a. 1700	ff 80	á 20	A 120
b. 320	fi 100	é 30	B 80
c. 600	fl 40	í 20	C 100
d. 880	ffl 30	ó 20	D 100
e. 2400	ffi 30	ú 20	E 120
f. 500	æ 20	à 20	F 80
g. 300	œ 12	è 40	G 80
h. 1280	302	ì 20	H 80
i 1600		ð 20	I 160
j 80		ù 20	J 60
k 160	; 160	ä 20	K 60
l 800	: 120	ë 20	L 100
m 600	? 40	ï 20	M 80
n. 1600	! 30	ö 20	N 80
o. 1600	(. 60	ü 20	O 80
p. 340	410	â 20	P 80
q. 100		ê 20	Q 36
r. 1240		î 20	R 80
s. 1600		ô 20	S 100
t. 1800		û 20	T 130
u. 680		470	U 60
v. 240			V 60
w 400			W 80
x. 80			X 36
y 400			Y 80
z. 40			Z 16
21380			Æ 8
			Œ 6
			2102

Dicke Spatia 18000, mittlere 12000, dünne 8000, Haar-Spatia 3000; m Quadraten 2050; n Quadraten 2000, zusammen 45500.

Digitized by Google

Man kann diese Tarife verdoppeln, verdreifachen und so oft vervielfachen, als man wünscht, und so auch vereinfachen, wenn man die Hälfte, das Viertel u. s. w. davon nimmt; die Quantitäten werden immer in ihrem richtigen Verhältnisse bleiben.

Da es aber in vielen Buchdruckereien gebräuchlich ist, den Guß nach dem Gewichte und nicht nach 100,000 zu bestellen, so setze ich auch in diesem Verhältnisse das Gewicht dazu.

Gewicht der Schriften.

Ein Guß von 100,000 Buchstaben gibt

aus der	6	oder Nompareille	ungefähr	100	Pfund.
" "	7	" Colonel	"	125	"
" "	8	" Petit	"	200	"
" "	9	" Bourgeois	"	240	"
" "	10	" Garmond	"	300	"
" "	12	" Cicero	"	450	"
" "	14	" Mittel	"	575	"
" "	16	" Tertia	"	650	"
" "	18	" Parangon	"	1000	"
" "	20	" Text	"	1200	"

Quadraten und Spatia sind in diesem Anschlag nicht begriffen; man rechnet gewöhnlich auf 100 Pfund Schrift 10 Pfund Spatia und 10 Pfund Quadraten.

Format-Schriften.

Man wendet gewöhnlich, hinsichtlich des Formats, folgende Schriften an:

In 18.° und darunter 5, 6, 7, 8, 9;
" 12.° 7, 8, 9, 10, 12;
" 8.° 8, 10, 12, 14;
" 4.° 12, 14, 16;
" 2.° 14 und darüber.

Digitized by Google

Durchschuss.

Die Durchschießungen sind metallene Spänchen, welche man zwischen die Zeilen setzt, um sie aus einander zu sperren. Sie sind von verschiedener Dicke und Länge.

In Buchdruckereien, wo man nach Cicero rechnet, benennt man den Durchschuß nach der Zahl, wie viel ihrer auf den Kegel gehen, und man sagt: 4, 6, 8 auf Cicero, also $^1/_4$, $^1/_6$, $^1/_8$ Cicero; in Buchdruckereien aber, wo man nach Puncten rechnet, ist es durchaus nöthig, daß man die Benennung des Durchschusses diesem Systeme auch unterwerfe; daher sind sie gewöhnlich von der Stärke auf 1, $1^1/_2$, 2, $2^1/_2$, 3, 4, 5, 6 Puncte u. s. w.

Wo also nach Cicero gerechnet wird, ist es empfehlenswerth, den Durchschuß nach folgendem Längensysteme gießen zu lassen, wornach man jede beliebige Breite herstellen kann.

5	Concordanzen	oder	20	Cicero.
4	"	"	16	"
3	"	"	12	"
2	"	"	8	"
1	"	"	4	"
$^3/_4$	"	"	3	"
—	"	"	$2^1/_2$	"
$^1/_2$	"	"	2	"
—	"	"	$1^1/_2$	"
$^1/_4$	"	"	1	"

Man kann sie, außer den angegebenen Sorten, auf jeden Schriftkegel der Buchdruckerei haben; sie gehören sämmtlich in die Klasse der Durchschußlinien und bleiernen Formatstege, wovon im folgenden Artikel gehandelt wird.

Hinsichtlich ihrer Länge unter einem Zoll (72 Puncten) werden sie auf den Schriftkegel der Buchdruckerei gegossen, und damit sie nicht unter die Ausschließungen kommen, so werden sie mit zwei Signaturen versehen; es wäre aber wohl wünschenswerther, ihnen gar keine Signatur zu geben.

Digitized by Google

Kleinerer Durchschuß dient zum Verlängern der verschiedenen Zeilenbreiten, so wie zum Durchschießen kleiner Colonnen bei Tabellen, Ziffern u. s. w.; dieses ist in einer wohlgeordneten Offizin sehr nöthig.

Ueber die Länge von 72 Puncten steigen sie von 6 zu 6 Puncten, und so können sie bis ins Unendliche verlängert werden.

Weil man gewöhnlich auf die Länge des Durchschusses die Breite der Zeilen oder des Formats richtet, so gebe ich in folgender Tabelle die Zahl der n der verschiedenen Schriften einer Buchdruckerei, welche jede Breite erfordert.

Digitized by Google

Längen der Durchschuß-Linien
und Zahl der n
welche in ihren Breiten enthalten sind.

Längen der Durchschußlinien oder deren Breiten nach typographischen Puncten.	Perl. 5	Nonpareille. 6	Colonel. 7	Petit. 8	Bourgeois. 9	Garmond. 10	Cicero. 12	Mittel. 14	Tertia. 16	Parangon. 18	Text. 20	Doppelmittel. 28
1 Zoll, oder 72	29	24	21	18	16	15	13	10	9	8	7	5
78	31	26	23	20	18	16	14	11	10	9	8	5
84	34	28	24	21	19	16	15	12	11	10	9	6
90	36	30	26	23	20	18	17	13	11	10	9	6
96	38	32	28	24	21	19	18	14	12	11	10	7
102	41	34	29	25	23	20	19	15	13	12	10	7
108	43	36	31	27	24	22	20	16	14	12	11	8
114	46	38	33	29	26	23	21	16	14	13	11	8
120	48	40	34	30	27	24	22	17	15	13	12	8
126	50	42	36	32	28	25	23	18	16	14	13	9
132	53	44	38	33	30	26	24	19	17	15	13	9
138	55	46	39	35	31	28	25	20	17	15	14	10
2 Zoll, od. 144	58	48	42	36	32	30	26	20	18	16	14	10
150	60	50	43	38	33	30	27	21	19	17	15	10
156	62	52	46	40	36	32	28	22	20	18	16	11
162	65	54	46	41	36	32	29	23	20	18	16	11
168	68	56	48	42	38	34	30	24	21	19	17	12
174	70	58	50	44	39	35	32	25	22	19	17	12
180	72	60	52	46	40	36	34	26	22	20	18	13
186	74	62	53	47	41	37	34	26	23	20	19	13
192	77	64	55	48	42	38	36	28	24	22	19	14
198	79	66	57	49	44	39	36	28	24	22	20	14
204	82	68	58	50	46	40	38	30	26	23	20	15
210	84	70	60	52	46	42	38	30	26	23	21	15
3 Zoll, od. 216	86	72	62	54	48	44	40	31	27	24	21	15
222	88	74	63	55	49	44	40	32	27	24	22	16
228	91	76	65	58	52	46	42	32	28	25	22	16
234	93	78	67	58	52	47	42	33	29	26	23	16
240	96	80	68	60	54	48	44	34	30	26	24	17
246	98	82	70	61	55	49	45	35	30	27	24	17
252		84	72	63	56	50	46	36	32	28	25	18
258		86	74	64	57	52	47	37	32	28	26	18
264		88	76	66	60	52	48	38	33	29	26	19
270		90	77	68	60	54	49	38	34	30	27	19
276		92	78	70	62	56	50	39	34	30	28	19
282		94	91	70	63	56	51	40	35	31	28	20
4 Zoll, od. 288		96	84	72	64	59	52	40	36	32	28	20

Digitized by Google

Stege.

Die Stege sind eigentlich nur große Durchschießungen und Quadraten. Auch hat man noch eine Art unter dem Namen Regletten, welche man ihrer geringern Dicke wegen also nennt; sie werden auf **12**, **18**, **36** Puncte des Kegels gegossen. Die eigentlichen Stege aber werden in der Breite von **48**, **72**, **96** und **120** Puncten gegossen. Beide Stegsorten sind, wie der Durchschuß, auf jede beliebige Länge zu haben.

Diese Stege dienen auch zum Ausfüllen der Kolonnen, bei Fertigung von Tabellen, zum Unterschlag der Kolumnen, zu Vakats und zum eigentlichen Format einer Form.

In neuerer Zeit bedient man sich sehr häufig gegossener Bleihohlstege, mit welchen man jede beliebige Länge und Breite augenblicklich herstellen kann. Sie sind in jeder Hinsicht von sehr entschiedenem Nutzen, zumal, da sie nicht, wie die hölzernen, dem Schwellen und Schwinden unterworfen sind. Bei Tabellensatz gewähren sie die größten Vortheile. Sie werden in jeder guten Gießerei gefertigt und sind sehr wohlfeil. Bei derjenigen Art, die mit Metallglocken versehen werden, um dem Steg eine höhere Stellung zu geben, wendet man statt der letztern vortheilhafter Korkholz an, welches auch keine Schattirung auf dem Papier zurückläßt.

Von den Pressen.

Der Mechanismus der Pressen ist, mit einigen Abänderungen, im Grund noch derselbe, als bei Erfindung der Buchdruckerkunst. Nach und nach hat man zur Erleichterung des Zugs zwei eiserne Bengel angebracht, statt der hölzernen Tiegel auf zwei Züge wurden eiserne und messingene auf einen Zug gemacht, und die steinernen und hölzernen Fundamente wurden durch eiserne und messingene ersetzt; endlich erwog man aber auch, welcher Veränderung das Holz durch die Witterung unterworfen sei, und wie so manche Nachtheile daraus entstehen, und so wurden fast alle hölzerne Bestandtheile einer Presse durch eiserne ersetzt, welche Eleganz, Dauer und Unveränderlichkeit vereinigen. Solcher Pressen bedient man sich in neuerer Zeit sehr häufig.

Digitized by Google

Die Erfindungsgabe einiger Künstler entdeckte noch weit größere Vortheile, indem man mittelst äußerst sinnreich gefertigten Maschinen druckt. Ich werde später ausführlich darüber sprechen, und mich jetzt mit den Handpressen beschäftigen.

Den ersten Rang nehmen die eisernen Pressen ein; sie sind sehr zu empfehlen, indem es nur eines Zuges bedarf, den Arbeiter im Kraftaufwand schonen, zu jeder Arbeit angewendet werden können, und vermöge ihrer Bauart viele Willkürlichkeiten des Arbeiters bei Seite setzen.

In der neuern Zeit entstanden eine Menge Arten eiserner Pressen mit dem verschiedenartigsten Mechanismus. Z. B. die von Stanhope, Clymer, Hofmann, Koch, Noworth, Blaew, Ruthven, Medhurst, Hoe, How, Ridley, Prosser, Brown, Tonglier, Cogger, Stafford, Hope, Napier, Treadwell, Watts, Church, Barclay, Cope, Hansard u. v. A.

Wie es aber geht, unter vielen Früchten viele Spreu, so auch hier; von allen diesen Pressen erhielten sich, als ganz besonders gut, nur die von Stanhope, Clymer, Cogger, Napier und Hoe. In der neuesten Zeit steht die von den Amerikanern White, Hagar und Comp. in New-York erfundene Presse unstreitig oben an. Sie ist vor dem leidigen Zerspringen vollkommen geschützt, und übt bei einem äußerst unbeträchtlichen Kraftaufwand eine unglaubliche Kraft aus.

Ich gedenke hier nur der anerkannt besten Pressen und lasse sie dem Alter nach folgen.

Die Pressen auf zwei Züge dienen jetzt gewöhnlich nur noch zu unbedeutendern Arbeiten, auf deren Accuratesse nicht sehr viel ankommt.

Jede Presse hat ihre Nro. Man hält ein genaues Inventarium über die sich dabei befindlichen und hinzukommenden Utensilien, von denen eigentlich jedes Stück die Nro. der Presse tragen soll. Dieses Inventarium wird auf Pappe aufgezogen und neben jeder Presse aufgehängt.

Die Stanhopepresse bezieht man trefflich von der Andreäischen Buchhandlung in Frankfurt, von Mechanikus Heim in Offenbach,

Digitized by Google

Mechanikus Dingler in Zweibrücken und Gauthier frères in Besançon, welche beiden letztern auch die Columbiapresse vorzüglich liefern.

Sowohl die Stanhope- als die Columbia-Presse stehen in England und Frankreich in sehr hoher Achtung, da sie aber auch in Teutschland großen Beifall finden, so gebe ich hier eine ausführliche Beschreibung beider, welche ich theils aus Johnson's Printer instructor, theils aus Hansard's Typographia und Savage's decorative Printing, dreien trefflichen englischen Werken, genommen habe, und füge zur nähern Verständigung die Zeichnungen davon bei.

Die Stanhope-Presse.

Diese Presse wurde von dem höchst uneigennützigen, im Dezember 1816 im 64sten Jahre verstorbenen Lord Stanhope erfunden, dessen Namen sie auch trägt. Nach vielen kostspieligen und langweiligen Versuchen und mit Hilfe eines scharfsinnigen Mechanikers, des verstorbenen Herrn Walker zu London, gelang es dem Erfinder endlich, diese Presse zu dem Grade von Vollkommenheit zu bringen, wie wir sie gegenwärtig besitzen.

Die erste dieser Pressen wurde im Jahr 1800 beendigt, und ihre Leistungen in der Offizin des Herrn Bulmer zu London erprobt, wo sie den Namen Shakespeare-Presse erhielt, und in welchem Hause sie sich noch befindet.

Seitdem hat die Presse eine Menge Abänderungen zu ihren Gunsten erhalten, und sie ist in der That zu empfehlen.

Anfangs war die Presse an manchen Theilen der Zerbrechlichkeit sehr unterworfen, und namentlich der Körper; man sah aber bald ein, daß er zu schwach gegossen sei, um der darauf angewandten außerordentlichen Kraft zu widerstehen, weßhalb man ihn weit stärker goß. Seitdem hat die Presse ihren Ruf behauptet, denn sie eignet sich zu jeder Art Druckarbeit ganz vorzüglich, besitzt eine große Dauerhaftigkeit und ist nicht leicht einer Reparatur unterworfen, vorausgesetzt, daß sie stets sehr sauber und gut in Oel erhalten werde, was ein Haupterforderniß bei allen Maschinen ist.

Digitized by Google

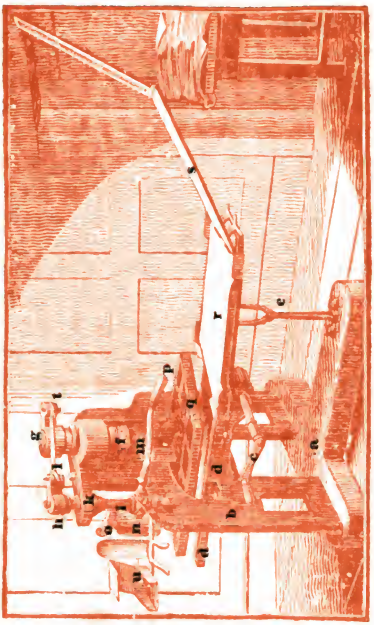
Diese Presse weicht gegen die hölzerne in mehreren Theilen ab, vorzüglich aber in denen, wodurch der Druck erreicht wird. Der Bengel, anstatt von der Spindel in der Mitte des Raumes der Wände auszugehen, ist an einer Säule befestigt, welche die dießseitige Wand übersteigt. Die Spindel und die Säule sind von zwei sich gleichenden und in der genauesten Beziehung mit einander stehenden Stücken gekrönt, nämlich den Spindelkopf und den Säulenkopf; sie halten die Verbindungsstange in wagrechter Richtung, welche an ihrem rechten Ende eine Schraube hat, mittelst welcher man die Stärke des Zugs beliebig stellen kann. Außerdem hat die Presse ein Gegengewicht, welches den Tiegel und Becher nach geschehenem Zug wieder in die ursprüngliche Lage versetzt.

Unstreitig gewährt genannte Presse beim Arbeiten viele Vortheile, wodurch Anstrengung und Zeit erspart wird, welches die sehr scharfsinnige Zusammensetzung der Hebel bewirkt. Der Abdruck von einer Form wird durch einen Zug, ohne starken Kraftaufwand, gewonnen.

Ueberhaupt ist diese Presse von den sonst gebräuchlichen hölzernen so verschieden, daß ein sonst geschickter Drucker, wenn er diese Presse in Brauch nimmt, kaum glauben wird, daß er mittelst des leichten Zugs einen guten Abdruck erhalten hat, bis ihn der gemachte Druck überzeugt. — Jeder hüte sich aber, nach früherer Gewohnheit, beim Zug an der Stanhopepresse sich mit aller Schwere zurückzuwerfen, denn sonst wird er in seinem Arm und auf der Brust eine schädliche Erschütterung empfinden, die ihn wohl zum Tadel der Presse verleiten könnte. Der Drucker gewöhne sich an eine aufrechte Stellung, ziehe den Bengel sanft an sich, und sobald er bemerkt, daß der Tiegel auf dem Deckel aufsitzt, lege er einige Kraft in die Hand und ziehe ihn vollends so weit an sich, bis die Verbindungsstange an den Säulenkopf anschlägt, welches das Zeichen ist, daß der Zug seine erforderliche Kraft erreicht habe.

Folgende Ansicht einer Stanhope-Presse, wird die nachbeschriebenen Theile derselben besser versinnlichen.

Digitized by Google



Stanhope-Presse.

Diese Presse besteht aus folgenden mit einander verbundenen Theilen: a das Kreuz, b der Körper, c die Kurbel, d die Schienen, e der Schienenträger, f die Spindel nebst Mutter, g der Spindelkopf, h der Säulenkopf, i die Säule, k die Säulenplatte, l die Verbindungsstange, m der Becher, n das Gewicht, o die Gabel, p der Bengel, q der Tiegel, r der Tisch, s die Deckel, t der Regulator, u der Farbestein; ferner der Laufer, die Klammern, und die Federn, welche auf der Zeichnung nicht sichtbar, sich aber leicht zu erklären sind.

Das Kreuz ist aus zwei Stücken Eichenholz in einander gezapft, und durch eine Holzschraube von hinten angezogen. Auf dem Obertheil befinden sich vier Löcher, zwei im kurzen und zwei

Digitized by Google

im langen Theil; die zwei ersten dienen um den Körper, die beiden letztern den Schienenträger darauf anzuschrauben.

Der Körper ist aus einem Stück Gußeisen; die Arme, worauf sich die Träger des Tisches während des Drucks aufsetzen, und woran die Schienen befestigt sind, bilden vier hervorragende Theile des Körpers.

Es befinden sich im Körper zwölf Löcher für folgende Schrauben: vier derselben zu den Schienen; zur Säulenplatte und dem Farbestein zu jedem eins; zu den Bändern der Gabel vier; endlich zwei zu den Ohren am Fuß. Die Spindelmutter ist in den Kopf des Körpers eingelassen. Die innern Seiten der Wände sind von hinten nach vorn schräg und sehr glatt, damit sich der Becher während der Arbeit dazwischen auf und ab bewegen kann.

Die Schienen haben rinnenartige Vertiefungen, worin die Klammern oder Röllchen laufen; sie passen an die hervorragenden Arme des Körpers, sind daselbst durch vier Schrauben befestigt, und durch zwei andere an der Gabel des Schienenträgers; überdieß werden sie an jedem Ende durch eine Querstange zusammengehalten. An den Schienen befindet sich auch die Kurbel mit ihrer Walze.

Der Schienenträger hat die Form einer Gabel, und einen ovalen Fuß, welcher mittelst zweier Holzschrauben an dem Langtheile des Kreuzes befestigt wird. An jeder Gabelspitze befindet sich ein Loch, und die hindurchgehenden Schrauben befestigen die rechten Schienen-Enden daran.

Die Spindel. Das Obertheil derselben bildet ein drei Zoll hohes Sechseck oder an den Seiten sechs Quadrate, worauf der Spindelkopf zu stehen kommt, und damit er von keiner Seite einer Bewegung fähig ist, wird noch ein Bolzen zwischen das Sechseck und den Spindelkopf geschlagen. Der Fuß der Spindel ist etwas abgerundet, und während des Drucks geht dieser auf ein am Boden des Bechers liegendes Stück Stahl. Bei Regulirung der Presse nach der Schrifthöhe legt man unter dieses Stückchen Stahl Blechscheibchen. Die Spindel ist zweigängig und ihr Lauf fängt rechtwinkelig an. Beim Einsetzen der Spindel in die Mutter ist alle Vorsicht erforderlich, daß die Gewinde in die rechten Gänge kommen, sonst würde dem Spindelkopf die gehörige Richtung fehlen,

Digitized by Google

und eben so wenig würde die Verbindungsstange passen. Dem zufolge müssen die Spindelgänge vom Mechaniker gekörnt seyn.

Der Spindelkopf hat in der Mitte des einen Endes ein sechseckiges Loch, welches das Sechseck der Spindel aufnimmt. In das andere Ende geht die Verbindungsstange, welche sich dazwischen bewegt, sobald der Bengel angezogen wird. Er correspondirt mittelst der Verbindungsstange mit dem Säulenkopf; beider Richtung ist geradlinig und die Bewegung des einen ist genau die des andern.

Die Säule geht an ihren untern Enden in einen Zapfen aus, welcher sich in einer an der linken Preßwand des Körpers befindlichen Vertiefung dreht. Oben wird sie von der Säulenplatte gehalten, und auf der Säule befindet sich der Säulenkopf, welcher die Verbindungsstange aufnimmt. Sie steht also in der engsten Verbindung eines Theils mit dem Bengel, andern Theils mit dem Säulenkopf, dem Spindelkopf und der Verbindungsstange, und alles bewerkstelligt die Bewegung der Spindel, welche mittelst dieses zusammengesetzten Hebels eine ungeheure Kraft auf die Schriftform auszuüben vermag.

Die Säulenplatte ist mit zwei Löchern versehen; in das größere geht das Obertheil der Säule, wodurch sie senkrecht gehalten wird; durch das kleinere Loch geht eine Schraube, mittelst welcher die Säulenplatte an den linken Obertheil des Körpers festgeschraubt wird.

Die Säulenplatte ist so ausgeschnitten, daß wenn sie mit dem Körper verbunden ist, mit diesem einen Theil zu bilden scheint.

Der Säulenkopf gleicht fast dem Spindelkopf, nur mit dem Unterschiede, daß seine Breite sich mehr nach oben zieht, und mit der Verbindungsstange nach vollbrachtem Zuge gleichsam einen Arm bildet. In ihm bewegt sich das linke Ende der Verbindungsstange, und folglich entsteht durch diese Schraubenkuppelung eine directe Verbindung zwischen ihm und dem Spindelkopf.

Die Verbindungsstange geht von dem Säulenkopf aus, wo sie mittelst eines durchgehenden und unten mit einem Schraubenkopf versehenen Bolzen gehalten wird. Auf der entgegengesetzten Seite wird sie auf gleiche Weise von dem Spindelkopf gehalten; dieses Ende ist mit einer Schraubenmutter versehen, in welcher

Digitized by Google

sich die Stellschraube oder der Regulator befindet, und wodurch die Stärke des Zugs bestimmt wird. Die Verbindungsstange hat links eine achselartige Hervorragung und sobald diese in dem Innern des Säulenkopfs ansteht, wird dadurch dem Zuge des Bengels die Gränze gesetzt.

Der Bengel ist in der Säule befestigt, durch deren Fuß er geht, und an seinem Ende mittelst einer Schraubenmutter angezogen werden kann. Sein anderes Ende liegt an der rechten Preßwand.

Der Becher. Das Obertheil des Bechers ist ausgehöhlt; auf dem Boden dieser Höhlung befindet sich ein Stück Stahl, worauf die Spindel zu stehen kommt, der Fuß der Spindel ist also von dieser Höhlung völlig eingeschlossen. Hier wird der Zug nach der Schrifthöhe geregelt. Ist nämlich die Schrift von niederm Kegel, so wird ein bis mehrere Blechscheibchen eingelegt, wodurch der Tiegel sich mehr der Schrift nähert; ist aber die Schrift von hohem Kegel, so nimmt man einige solcher Scheibchen heraus. Dieser Becher muß stets voll Knochenfett erhalten werden. Oben an demselben befindet sich an jeder Seite ein quer hervorstehender Zapfen, welche die Enden der Gabel aufnehmen, wodurch der Becher sammt dem Tiegel nach dem Zuge in die Höhe gezogen werden. Die keilförmigen Seiten des Bechers sind sehr glatt und passen ganz genau zwischen die Wände des Körpers. Im Hintertheile des Bechers ist ein Loch, worin der Laufer angeschraubt wird. Der Fuß des Bechers bildet ein Oval mit vier Löchern, und mittelst der dazu gehörigen Schrauben wird der Becher mit dem Tiegel verbunden.

Der Laufer ist eine länglich viereckige Platte und im Obertheil rund ausgeschnitten, damit der hervorragende Theil des Bechers hineinpaßt. In der Mitte hat er ein Loch zur Aufnahme der Schraube, welche ihn mit dem Becher verbindet. Durch Anziehung dieser Schraube wird der Tiegel in der gehörigen Lage erhalten, damit er nie zuviel Spielraum habe. Uebrigens ist der Laufer etwas breiter als der Becher, und an den Seiten, welche an den Wänden des Körpers während des Zugs auf- und abgleiten, sehr glatt.

Die Gabel geht in zwei Bändern, welche am Hintertheile

Digitized by Google

des Körpers nahe am Becher angeschraubt sind, und Oellöcher haben, senkrecht auf und ab. Die beiden Enden der Gabel greifen unter die am Becher sich befindlichen Querzapfen, und dadurch, daß das Gewicht an den Haken der Gabel gehängt wird, kann sowohl Becher als Tiegel nicht herabfallen.

Das Gewicht ist ungefähr 60 — 70 Pfund schwer, und hat oben in der Mitte ein Ohr, um es an den Haken der Gabel hängen zu können; seine Schwere ist hinreichend, den Bengel sammt dem Tiegel nach geschehenem Druck mit Leichtigkeit zurückzuziehen.

Der Tiegel. Statt ihn ganz massiv zu gießen, ist er mit Fächern versehen. Das Oval in seiner Mitte wird mittelst vier Schrauben mit dem Becher verbunden. Die Fläche des Tiegels erfordert die größte Genauigkeit des Mechanikers, so daß man beim Unterlegen im Deckel nicht mehr als ein Stückchen dünnes Papier nöthig hat.

Der Tisch oder das Fundament. Sein oberer Theil muß mit der größten Sorgfalt abgeglichen seyn, so daß, wenn der Tiegel darauf gesetzt wird, beide Theile nicht um ein Haar differiren. Die eisernen Frösche sind an der Tiegel- und Deckelseite angeschraubt; jeder hat noch eine Stange, woran die Gurte der Kurbel-Walze befestiget werden. Unten ist der Tisch wie der Tiegel mit Fächern versehen. Er wird von vier Klammern oder Röllchen getragen, welche in den Vertiefungen der Schienen laufen; sie befinden sich an zwei Querstangen, deren Ohren am Ende der Federn angenietet sind. Die Federn selbst werden in der Mitte des untern Tisches festgehalten. Die Enden der Federn werden von vier Schraubenmuttern so gehalten, daß man sie anziehen und nachlassen kann. Während des Drucks können sich die Federn über den Schraubenmuttern auf- und abbewegen. Die Schrauben, in Verbindung mit den Federn, bezwecken, daß der Tisch, je nach Erforderniß, höher und tiefer gestellt und wagrecht erhalten wird. Dieß wird durch das Drehen der Schraubenmuttern bewerkstelligt, deren Schrauben in die vier Ecken des Tisches eingelassen sind. Will man den Tisch vom Tiegel mehr nach unten haben, d. h. ihn niedriger stellen, so zieht man jede der Schraubenmuttern gleichmäßig an; soll der Tisch sich aber dem Tiegel nähern, so

Digitized by Google

werden die Muttern nachgelassen, die Federn erhalten sonach mehr Biegung und heben folglich den Tisch.

Neben den Federn gehen in gleicher Richtung mit denselben zwei Träger, welche sich, indem der Zug geschieht, auf die Arme des Körpers gleich neben den Schienen aufsetzen; in diesem Augenblick geben die Federn durch die Kraft des Zugs nach, springen, nachdem der Druck geschehen ist, in ihre vorige Lage zurück, und heben den Tisch in die Höhe, so daß dieser mittelst der Kurbel sehr leicht zurückgebracht wird.

Die Federn dienen also lediglich nur dazu, um dem Tisch eine solche Richtung zu geben, damit obige Träger gerade genug Raum haben, um während der Fahrt auf die Arme des Körpers zu gelangen, ohne zu streifen, noch anzustoßen, und dem Zug etwas Elasticität zu geben.

Die Deckel sind von denjenigen einer französischen hölzernen Presse wenig verschieden, nur daß sie hier ganz von Eisen gefertigt sind. Der große Deckel wird an den Scharnieren von zwei an ihm befestigten Ohren, die sich am Tisch anlehnen, schrägstehend erhalten, wodurch der Galgen unnöthig wird.

Aufstellung dieser Presse.

Nachdem das Kreuz seine gehörige Stellung auf dem Boden eingenommen hat, wird der Körper darauf gestellt und am Fuße festgeschraubt. Hierauf wird der Schienenträger unten befestigt, dann die Schienen mit ihrer Kurbel. Der Tisch wird auf die Schienen gebracht, der Tiegel mit seinem Becher darauf gesetzt, die Spindel in ihre Mutter eingelassen, die Säule mittelst der Säulenplatte befestigt, der Bengel in den Fuß der Säule gebracht, die Verbindungsstange am Spindel- und Säulenkopf festgemacht, der Läufer am Becher angeschraubt, die Gabel eingelegt und das Gewicht eingehängt. Zuletzt werden die Gurte um die Kurbelwalze gegeben, solche hinten und vorn befestigt, und der Deckel angeschlagen. Endlich wird die Presse gut ins Blei gesetzt.

Die andern Theile dieser Presse, als Walze, Kurbel, Farbestein, Rähmchen, Puncturen u. s. w., sind im wesentlichen, einige unbedeutende Abänderungen ausgenommen, dieselben, wie bei den hölzernen Pressen.

Digitized by Google

Von allen hier beschriebenen Theilen sind bloß das Kreuz, worauf die Presse ruht, und die Walze von Holz. Die Spindelmutter ist von Messing. Von geschmiedetem Eisen ist der Bengel, die Verbindungsstange, die Spindel, die Gabel, die Kurbel, die Deckel, der Spindel- und Säulenkopf, die Säule und die kleinern Theile. Alles andere ist gegossen.

Die Beschreibung dieser schätzbaren Presse, die bis jetzt ihren Vorzug behauptet hat, und allen Anforderungen eines guten Drucks vollkommen entspricht, wird hinreichen, jeden Drucker in den Stand zu setzen, daran arbeiten, sie in Stücke zerlegen und reinigen zu können, welches letztere von der höchsten Wichtigkeit ist.

Die Columbia-Presse.

Der Erfinder dieser Presse, Herr George Clymer in Philadelphia, brachte das erste Exemplar im Jahr 1818 nach London und nahm daselbst ein Patent darauf. Diese Presse fand in kurzer Zeit so viel Eingang, daß Herr Clymer von den achtbarsten Buchdruckern Amerika's und London's, die sich ihrer bedienten, eine Menge der besten Zeugnisse aufzuweisen hat.

Die bewundernswürdige Zusammensetzung eines großen Hebels, mittelst dessen bei sehr geringem Kraftaufwand und ohne Spindel, ein ungeheurer Druck erreicht wird, macht dem menschlichen Verstand alle Ehre.

Sie erzeugt ihren Druck zwischen zwei Flächen, den Tisch und Tiegel, welche so genau flach gearbeitet sind, als es die Kunst nur immer im Stande ist. Sie wird durch einen Bengel, der an der Preßwand rechts, oder in der Mitte angebracht ist, und mit dem Hebelwerk in genauer Verbindung steht, in Bewegung gesetzt. Dieses Hebelwerk übt auf den Tiegel eine so gewaltige Kraft aus, als sie von einer Buchdruckerpresse nur immer verlangt werden mag. Die Maschine ist sehr stark construirt, ganz von Eisen, und es ist kaum an die Wahrscheinlichkeit zu denken, daß je ein Theil davon zu Grund gehen könne.

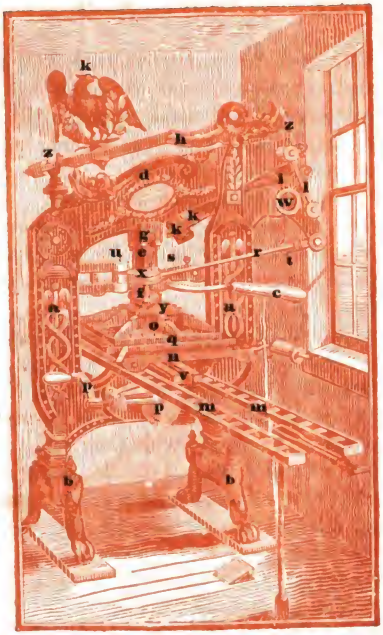
Die Verrichtungen an dieser Presse sind äußerst leicht und für den Drucker keineswegs anstrengender als bei der Stanhope-Presse. Auch in Deutschland findet sie vielen Eingang, und ich

Digitized by Google

kann sie aus Erfahrung aufs beste empfehlen ; die Arbeiten fallen sehr gut aus, man arbeitet geschwind an ihr, und ihre große Dauer und seltenen Reparaturen machen sie besonders empfehlenswerth ; drei Puncte, die dieser Presse den Vorzug vor vielen andern einräumen dürfte.

Sie wird von Gauthier frères in Besançon, von Herrn Mechanikus Dingler in Zweibrücken, und von Vieweg und Sohn in Braunschweig trefflich gefertigt.

Damit man die Benennung ihrer einzelnen Theile kennen lerne und zum Behuf ihrer regelmäßigen Aufstellung gebe ich eine Zeichnung davon und bezeichne ihre Theile mit Buchstaben.



Columbia-Presse.

Digitized by Google

Aufstellung der Columbia-Presse.

Sobald der Körper a auf seinen Füßen b mittelst vier Schrauben befestiget ist, bringt man den Bengel c, den großen Hebel d und die Druckſäule e an ihren Platz; um letztere zu befestigen, nimmt man das Schloß f, das die Druckſäule umgibt, aus einander. Hierauf wird die Büchse g von beiden Seiten geöffnet, der große Hebel mit seinem in der Mitte sich befindenden halben Cylinder hineingebracht, und mittelst der vier Schrauben wird das Schloß wieder geschlossen.

Hierauf wird der kleine Hebel h, das Druckwerk i, das große Gegengewicht k, das kleine Gegengewicht kk und die Parallelen l aufgestellt, bei letztern gebe man wohl Acht, jeden dieser Theile nach der Ordnung ihrer Nummer und dem Korn zu placiren.

Sodann werden die Schienen m, der Tisch n und der Tiegel o, dessen Vorderseite durch einen Punct gekörnt ist, aufgestellt. Um den Tiegel zu placiren, setzt man ihn auf den Tisch n und befestigt ihn an dem Fuß der Druckſäule mittelst der betreffenden vier Schrauben. Es befinden sich bei der Presse immer einige Eisenscheibchen, welche zum Reguliren der Presse nach der Schrifthöhe dienen; sie werden zwischen den Tiegel und der Druckſäule gebracht, um die Entfernung dieser beiden Theile beliebig zu vergrößern oder zu vermindern. Hierbei ist die genaueste Bestimmung oder Richtung der Presse nöthig, da hiervon ihre leichteste und sanfteste Bewegung abhängt.

Hierauf wird die Verbindungsstange r an ihren Ort gebracht, rechts am Regulator t und links mit dem Bolzen u befestigt, wonach noch die Kurbel p, mit ihrer Walze, der Deckel q und die Stricke v angebracht werden, und somit ist die Presse aufgestellt. Die Theile w x y z erklären sich von selbst.

Die Presse wird nun genau ins Blei gesetzt, und der Zug durch Anschraubung oder Loslassung der Verbindungsstange r nach Erforderniß regulirt. Der geringste Grad von Verstärkung oder Schwächung des Zugs, wird durch Vor- oder Zurückschraubung der Stellschraube s erzielt, an welche der Bengel nach geschehenem Zug stets anstehen muß.

Digitized by Google

In dem Augenblick, wo der Druck seine höchste Kraft erreicht hat, müssen die Hebel beinahe rechtwinkelig stehen.

Die Presse erfordert, wie jede neue Maschine, in den ersten sechs bis acht Tagen etwas Anstrengung; man muß daher die Schienen und Hebel öfters mit Knochenfett versehen und sie fleißig reinigen, was auch ein Haupterforderniß bleibt, nachdem sie schon länger im Gang ist, und beachtet man dieß nicht pünctlich, so ist dieß die einzige Ursache, wenn etwas an der Presse bricht, da alle Theile derselben mit der größten Genauigkeit gefertigt sind.

Die unten am Tisch befindlichen Federn dienen dazu, denselben höher oder niedriger zu stellen, und in den Zug eine gewisse Elasticität zu bringen.

Zur bessern Verständigung und Benennung aller Theile dieser Presse, sind diese hier besonders aufgeführt: a der Körper, b das Kreuz (bei Pressen, die man aus England bezieht, die Füße), c der Bengel, d der große Hebel, e die Druckfäule, f das Schloß, g die Büchse (zur Aufnahme des großen Hebels), h der kleine, oder Gegenhebel, i das Hebeldruckwerk, k das große Gegengewicht, kk das kleine Gegengewicht, l die Parallelen, m die Schienen, n der Tisch, o der Tiegel, p die Kurbel mit ihrer Walze, q der Deckel, r die Verbindungsstange, s die Stellschraube, t der Regulator, u Bolzen zur Aufnahme der Verbindungsstange, w Bolzen zur Befestigung des Druckwerks, x Bolzen zur Befestigung des Bengelöhrs, y die Druckfäulenplatte, z Gabeln zur Aufnahme des Gegengewichts und des Gegenhebels.

Ein Wort an Mechaniker über die Fertigung dieser Pressen.

Gutes Gußeisen, welches weder spröde ist, noch der Feile widersteht, sowie ein recht starker Körper ist ein Haupterforderniß dabei.

Jedes Stück wird in seiner eigenen Form gegossen. Vom Gießer kommen die Theile in die Hand des Mechanikers, welcher sie regulirt. Der Tisch und der Tiegel werden auf einer guten Drehbank mit Support so abgerichtet, daß alle Unebenheiten davon weggenommen werden, wonach beide Theile, Fläche gegen

Digitized by Google

Fläche, auf einander abgerieben und die allenfalls sich noch zeigenden Ungleichheiten durch die Feile gänzlich ausgeglichen werden.

Bevor der Mechanikus eine Presse abliefert, muß er von einer zu diesem Behuf in Bereitschaft stehenden Forme Probedrücke machen, und den sich etwa zeigenden Fehlern abhelfen.

Der Mechanismus dieser Pressen erfordert die genaueste senkrechte Richtung in der Lage aller ihrer gegenseitigen Theile, denn die Schönheit der Abdrücke hängt von dem Grade der Genauigkeit ab, mit welcher diese Bedingung ausgeführt wurde. Sind bei Fertigung der Schienen, des Tisches, des Tiegels, der Verbindungsstange, der innern Flächen des Bechers, der Säule, der Spindel u. s. w. die bekannten mathematischen Grundsätze angewendet worden, so ist es unwiderleglich, daß sich die Verrichtungen des Arbeiters auf die Ausführungen gewisser mechanischer Bewegungen beschränken.

Entfernt sich aber der Mechaniker von diesem Gesetz gegenseitiger Beziehung, so ist der Drucker genöthigt, den Mangel an Gleichförmigkeit durch Unterlagen, zu vielen Trägern und andern derartigen Hilfsmitteln abhelfen zu müssen; die Verrichtungen des Druckers häufen und verwirren sich, und mehr oder minder vollkommene Arbeiten sind die Ergebnisse davon.

Eine Presse, deren Theile mit Sorgfalt gefertigt sind, bedarf, um die Ungleichheiten des Aussatzes zu verbessern, nicht mehr als zwei Blättchen dünnes Papier.

Die Theile, welche durch die Ausübung des Drucks am meisten in Anspruch genommen werden, und folglich von großer Dauerhaftigkeit seyn müssen, sind die Spindel, die Mutter, der Bengel, die Säule, vorzüglich aber der Körper. Sie erfordern deßhalb hinsichtlich ihrer Stärke die besondere Aufmerksamkeit des Mechanikers.

Die Cogger'sche Presse.

Diese geschätzte Presse weicht sowohl in dem Grundsatz des Mechanismus als in der Form von den beiden frühern wesentlich ab. Sie ist sehr dauerhaft, dem Zerspringen nicht unterworfen,

Digitized by Google

indem die Preßwände von Schmiedeeisen gefertigt sind, welche einer außerordentlichen Kraft widerstehen. Die Wände von Schmiedeisen sind von gußeisernen Röhren umgeben, worauf ein starker Unterbalken folgt. Eben so ist der Oberbalken sehr stark, unterhalb des letztern ist die Maschinerie so angebracht, daß die angewandte Kraft sich steigert und in keinem Theile eine Verminderung statt finden kann. Ein zusammengesetzter, querarmiger Hebel, der beim Ziehen ein Viertel des Zirkels beschreibt, erzeugt die Steigerung der Kraft.

Dieser Hebel setzt zwei Stückchen Stahl mit convexen Enden in Bewegung, die sich auf schiefen Flächen drehen.

Sobald der Tiegel gegen die Form bewegt wird, geschieht dieses mit großer Schnelligkeit bis auf den Punct, wo die Kraft eintreten muß; wenn der Tiegel gegen den Druckpunct kommt, vermindert sich die Schnelligkeit und die Kraft vermehrt sich dann außerordentlich. Die schiefen Flächen sind mittelst schwalbenschwanzförmiger Stücke in einer runden Büchse über dem Mittelpunct des Tiegels befestigt. Die Büchse ist stets voll Knochenfett, in welches die Stäbe bei ihrer Rückkehr sich jedesmal eintauchen.

Statt des Gegengewichts, welches nach geschehenem Druck den Tiegel wieder hebt, verrichten dieß an der Presse befindliche starke Spiralfedern.

Die Hagar'sche Presse.

Die allervorzüglichste eiserne Presse, die den ersten Rang wegen Erfüllung aller Eigenschaften, die eine gute, solide Presse unbedingt einnimmt, hat der Amerikaner Hagar in New-York erfunden. Er brachte einen sehr einfachen Mechanismus an, wonach bei der geringsten Händekraft ein unendlich starker Druck erzielt wird. Zwei schräg auf einander stehende Bolzen, die an jedem Ende oval sind, werden durch einen sehr sinnreich zusammengesetzten Hebel beim Druck in gerade Stellung gebracht. Die Wände sind von starken Säulen aus Schmiedeeisen, der Tisch hat keine Federn und doch ist der Zug sehr elastisch. Es arbeitet sich äußerst bequem und geschwind daran. Herr Mechanikus Dingler in Zweibrücken

Digitized by Google

ließ sich ein Exemplar aus New-York kommen, und von seiner anerkannten Meisterhand sind wir berechtigt, etwas sehr Gelungenes zu erwarten, das dem Original gewiß nicht nachsteht.

Ich kenne diese Presse genau, und habe sie bei meiner Anwesenheit in New-York in allen ihren Theilen geprüft, dabei aber auch die Ueberzeugung gewonnen, daß sie in wenig Jahren alle andern überflügeln wird.

Hier muß ich noch einer

Auftrag-Maschine

erwähnen, welche der Amerikaner Hoe in New-York erfand.

Der Mechanismus davon ist überaus durchdacht; ohne complicirt zu seyn, verrichtet diese Maschine ihre Arbeit so exact, wie es nur ein sehr guter Drucker zu thun im Stande ist.

Sie kann vor jeder Presse angebracht werden, wo sie die Farbe so gleichförmig aufnimmt und verreibt, daß man bei einer Auflage von mehreren Tausenden weder einen zu blassen, noch zu schwarzen Abdruck sehen wird.

Ihr Trieb ist mit der Kurbel der Presse verbunden. Sobald der Drucker mit dem Karren einfährt, setzt sich das Farbenwerk in Bewegung, dasselbe ist der Fall beim Herausfahren.

Man glaube ja nicht, daß das Aus- und Einfahren dadurch sehr erschwert werde, man spürt kaum einen Unterschied, ob die Kurbel ledig oder mit der Maschine laufe.

In dem Augenblick, wo der Drucker den Deckel aufhebt, löst sich eine Feder aus und die Walze geht sehr regelmäßig über die Schrift und begiebt sich dann in ihre vorige Lage zurück.

Ich habe eine solche Maschine aus Amerika mitgebracht, und bediene mich ihrer mit dem entschiedensten Nutzen.

Herr Mechanikus Dingler in Zweibrücken wird auch diese Maschine fertigen und solche den Buchdruckerei-Besitzern um einen sehr mäßigen Preis zugänglich machen.

Die Einführung derselben kann eine wesentliche Veränderung der Verhältnisse der Prinzipale zu den Druckern, und so umgekehrt, hervorbringen. Meiner Ansicht nach kann sie für

Digitized by Google

beide Theile nur vortheilhaft seyn. Die Maschine erspart den Auftrager, welches gewöhnlich ein Lehrling ist, folglich werden in Zukunft weit weniger Bursche gelernt werden, als es bisher der Fall war. Ein Drucker, der mit dem Zurichten und den Verrichtungen an einer Presse vertraut ist, bleibt dabei immer nöthig, wozu man keinen Burschen, der erst in die Lehre tritt, verwenden kann. Dadurch, daß der Prinzipal nur einen Mann an der Presse braucht, erhält er eben so viel Arbeit, als deren zwei liefern, für einen niederern Preis; er wird aber auch so billig seyn, mit dem Drucker diesen Gewinn zu theilen, und ihn in seinem Lohn erhöhen, wonach dann beide Theile sich besser stehen, und das zu häufige Burschenlernen, wonach die Kunst zum Handwerk, ja hie und da zur Taglöhnerei herabsinkt, beseitigt wird.

Die Schnell-Presse.

Die Erfindung einer Maschine, wobei der Druck mittelst Cylindern statt findet, und welche in einem Tage so viel Abdrücke macht, als es vier bis acht Pressen im Stande sind, gab der Druckerei, sowie die Stereotypie der Setzerei, in mancher Beziehung eine ganz andere Richtung.

Wir verdanken diese Erfindung zweien Deutschen, die sich durch tausende von Schwierigkeiten nicht entmuthigen ließen, ihr Vorhaben auszuführen. Leider gelang ihnen dieß im Vaterland nicht, wohl aber geschah es in England. — Dem Ehrgeiz der Engländer gemäß, war man nun geschäftig, die Erfinder in Vergessenheit zu bringen, und sich dieselbe zuzuschreiben, was aber, trotz aller Kabalen und Marktschreierei nicht mehr gelingen kann, da es zu evident bewiesen ist, daß die Grundidee von Herrn König ausging, der sich später mit Herrn Bauer vereinigte, und daß ihre erste Maschine im November 1814 in London zum Druck der Times verwendet wurde.

Ich halte es für Pflicht, den wahren Hergang der Sache hier niederzulegen; ich habe dabei authentische Quellen, und das Resultat spricht unsern verehrten Landsleuten diese Erfindung zu.

Herr König, ein geborner Sachse, und ein gelernter Buchdrucker, faßte schon vor geraumer Zeit die Idee, auf einer andern

Digitized by Google

Art Pressen, als die gewöhnlichen, zu drucken, und damit eine größere Geschwindigkeit zu verbinden. — Er verwendete in seinem Vaterland viel Geld auf die Ausführung seines Vorhabens, erschöpfte dabei seine Mittel gänzlich und sah sich vergebens nach Mithülfe um, weßhalb er den Entschluß faßte, nach England zu gehen, den er auch im Jahr 1804 ausführte. In London theilte er mehrern angesehenen Buchdruckern seine Idee mit, fand aber damit bei keinem Anklang, im Gegentheil, man spottete über ein solches Unternehmen.

Herr König ließ sich aber durch nichts irre machen. Im Jahre 1807 machte er die Bekanntschaft eines gewissen Herrn Bensley, der des erstern Plan schnell durchblickte und mit ihm sogleich eine Uebereinkunft traf, wonach beide ein Patent auf die Errichtung einer Druckmaschine nehmen wollten. Ein Freund Königs rieth ihm, zuvor Nicholson, der mit den legalen Formen des Patentwesens vertraut sei, zu Rath zu ziehen.

Herr Bensley übernahm es mit Herrn Nicholson deßhalb Rücksprache zu nehmen, mußte ihn aber in der King's bench, woselbst er wegen Schulden saß, aufsuchen.

Herr Nicholson sagte hier Herrn Bensley, daß mit dieser Sache nichts sei, er habe schon vor 17 Jahren diese Idee gehabt, und ein Patent darauf genommen, sei aber zu keinem Zweck gekommen. Die Färbung mittelst Cylindern hielt er besonders für unausführbar. Herr König begab sich hierauf in die öffentliche Bibliothek, las hier Nicholson's Patent nach und erkannte sogleich die Unausführbarkeit des Plans daraus. Die Wahrheit des Gesagten kann man im Repertory of Arts and Manufactures, vol. V, p. 145 — 170 finden, wo Nicholson's Plan ausführlich beschrieben und mit Zeichnungen versehen ist. Gleichwohl tritt Herr Hansard später, nachdem König's Maschine ausgeführt und im Gange war, auf, und will Herrn Nicholson diese Erfindung zuschreiben. Ueber solche Anmaßung geht wohl nichts! Nicholson selbst, im Gefühle der Unausführbarkeit seiner Idee, maßte sich nie König's Erfindung an.

Die strenge Wahrheit ist, daß König die Maschine durch mehrere in den Jahren 1811 — 1813 nach einander folgenden

Digitized by Google

Versuchen bis zur Brauchbarkeit brachte. Die Schön- und Wiederdruckmaschine wurde im Jahr 1814 erfunden und in den Jahren 1815 und 1816 ausgeführt.

Von hier an drängten sich eine Menge Menschen, nach dem Antheil des Gewinns gierig, an Herrn König, vorzüglich Cowper, Applegath, Nutt und Napier, die er aber zurückwies.

Im Jahre 1812 verband sich Herr König mit seinem langjährigen Freunde, Herrn Bauer, der es redlich mit ihm meinte, dem er auch den meisten Beistand zu verdanken hat. — Der ewigen Eifersucht und Habsucht müde, entschlossen sich diese beiden Männer, nach Deutschland zurückzukehren, und dort ein Etablissement in Fertigung von Schnellpressen zu begründen, was sie auch in Ausführung brachten und sich in Kloster Oberzell bei Würzburg niederließen, wo sie ihr Geschäft seit dem Jahr 1825 mit dem besten Erfolg trieben, bis im Januar 1833 der Tod Herrn König, für unsere Kunst noch viel zu früh, entriß. Herr Bauer führt das Geschäft unter der Firma König und Bauer bestens fort.

Die Maschine ist nun in ihrer Vervollkommnung so weit gediehen, daß sie allen Umständen angepaßt ist, wo bei dem Bau und Betrieb derselben auf den verschiedenen Bedarf der Druckereien Rücksicht genommen wird. Sie kann sowohl durch Menschen als durch Dampf in Bewegung gesetzt werden. — Eine vorzügliche Verbesserung wurde der Maschine dadurch gegeben, daß sie, vermöge der Leichtigkeit, womit das Zurichten geschieht, für kleinere Auflagen und jede Gattung von Arbeit anwendbar gemacht wurde. Das Wechseln der Formen und das Zurichten geschieht schneller als bei Handpressen.

Aus Erfahrung kann ich sagen, daß die Maschine sehr solid gebaut ist, gut Register hält, leicht in Bewegung zu erhalten ist, und recht saubere Abdrücke liefert.

Man hat einfache Maschinen, die mit zwei Raddrehern und zwei Knaben zum Anlegen und Wegnehmen des Papiers ungefähr vier Handpressen ersetzen.

Eine andere Art, die ebenfalls von zwei Männern in Bewegung gesetzt aber von vier Knaben versorgt wird, geht mit doppelter Geschwindigkeit und liefert in einer Stunde 2400 Abdrücke.

Digitized by Google

Eine andere Art liefert Schön- und Wiederdruck zugleich. Sie wird von einer Dampfmaschine in Bewegung gesetzt, von zwei Knaben besorgt, und ersetzt zehn Handpressen.

Farbe.

Die Fertigung der Buchdruckerfarbe ist ziemlich noch dieselbe, wie beim Ursprung der Kunst; man verwendet gegenwärtig nur mehr Sorgfalt auf die Wahl, die Reinigung und das Sieden des Oels, und dieß ist der ganze Unterschied.

Die Buchdrucker-Farbe besteht aus Firniß und Ruß. Hier folgt ihre Bereitungsart.

Firniß.

Der Firniß wird aus gutem alten Nuß- oder Leinöl bereitet, welches man über dem Feuer bis zur Consistenz eines schwachen Vogelleims einkochen läßt.

Man bedient sich hierzu einer guten eisernen oder kupfernen Blase, deren Handheben über ihre Höhe hervorragen; sie sei mit einem Deckel versehen, welcher luftdicht schließt. Man fülle diese Blase zur Hälfte mit Oel, und setze sie unbedeckt über ein helles Feuer. Um das Oel vom Fett zu reinigen, tauche man auf 50 Pfund Oel nach und nach ½ Pfund trockene Brodrinden und sechs bis sieben Zwiebeln mit Vorsicht hinein, welche man nicht eher wieder heraus zieht, bis sie zu Kohle verbrannt sind. Man lasse das Oel ungefähr zwei Stunden lang sieden, oder bis es von selbst Feuer fängt; dann bringe man den Deckel auf die Blase, stecke einen starken Stock durch die Handheben und hebe sie vom Feuer; hierauf öffne man sie, zünde das Oel an und lasse es brennen; will es sich etwa über den Rand der Blase erheben, so ersticke man die Flamme, indem man den Deckel wieder darüber bringt und ihn mit feuchter Packleinwand umgibt. Nachdem das Oel zwanzig Minuten gebrannt hat, lösche man die Flamme, bringe die Blase über ein mäßiges Feuer und lasse das Oel hier noch ungefähr drei Stunden kochen.

Digitized by Google

Um zu erkennen, ob sich das Oel zu Firniß gekocht habe, nehme man einige Tropfen davon mittelst eines trockenen Spans auf einen Stein, und, nachdem sie erkaltet sind, prüfe man mit dem Finger, ob er lange Fäden ziehe. Ist dieß nicht der Fall, so wird mit dem Kochen fortgefahren.

Ruß.

Den Ruß bezieht man am besten aus den Rußhütten, wovon die Thüringer und Sächsischen Rußbrennereien wohl den Vorzug verdienen. — Selbst den besten Ruß bekommt man sehr selten so, um ihn gleich verbrauchen zu können, da er gemeiniglich noch so viele fette Theile enthält, daß die davon gefertigte Farbe schwer trocknet, und sehr bald gelb wird.

Deßhalb ist es nöthig, ihn vorher in einem gut glasirten und hermetisch verschlossenen Topf in einem Bäcker- oder Seifensieder-Ofen auszuglühen. Ist der Topf nicht gut verschlossen, und kann Luft hinzutreten, so verbrennt der Ruß zu einer grauen Asche.

Die Verfahrungsart mit dem Ruß S. **51** und **52** verdient hier Beachtung.

Mischung.

Man nehme zu **1** Pfund Firniß **5** Loth Ruß, mische diese beiden Substanzen wohl unter einander, bringe sie dann auf einen Reibestein, und setze hier das Reiben so lange fort, bis die Farbe eine schöne und gleiche Oberfläche zeigt. Die Farbe darf weder knotig, noch teigig, noch flüssig seyn.

Um ihr Schwarz zu vertiefen, kann man auch etwas Berlinerblau dazu mischen; aber nur in geringer Quantität.

Auf diese Art bereiten die Franzosen ihre Farbe. Was man auch von dem Geheimniß der französischen Farbebereitung sagen mag, so ist es, und nicht anders; es ist hieraus ersichtlich, daß die Verschiedenheit zwischen ihrer Farbebereitung und der unsrigen keineswegs so groß ist, als man sich vorstellt; ihr ganzes Geheimniß besteht darin, daß sie in der akkuraten Behandlung weit sorgfältiger zu Werke gehen, als wir. Sie reinigen ihren Ruß sehr gut, reiben ihre Farbe, der großen Anstrengung ungeachtet,

Digitized by Google

unverdrossen (zwar auch oftmals mittelst einer Farbreibe-Maschine); nur einzig und allein dadurch erhält ihre Farbe ein so großes Uebergewicht gegen die unsrige, obschon ich nicht in Abrede stellen will, daß das Nußöl, welches sie zum Firniß verwenden, einigen Einfluß auf die Zartheit der Farbe haben dürfte.

Man lasse sich nur keiner Mühe verdrießen, und gebe mit dem Reiben nicht eher nach, bis die Farbe ganz fein ist, und auch wir werden gute Farbe bekommen.

Ich verfehle nicht, hier die Bereitungsart einer geschätzten

Englischen Farbe

mitzutheilen. Ich habe solche aus sicherer und guter Quelle, und bei sorgfältiger Beachtung der hier folgenden Verfahrungsart läßt sie die französische Farbe hinter sich zurück.

Die englische Farbe besteht aus Leinölfirniß und Kienruß mit etwas Indigo und Colcothar vitrioli versetzt.

Hier folgt die eigenthümliche Behandlung dieser Substanzen.

Der Ruß.

Man nehme guten, wo möglich Thüringischen oder Sächsischen Kienruß, welcher vorher durch Schwemmen und Ausglühen gereinigt wird.

Das Schwemmen geschieht dadurch, daß man den Ruß mit starkem, übrigens schlechtem Branntwein zu einem dicken Brei anrührt, und ihn sodann mit Wasser bis zur Consistenz von Milch verdünnt, wonach aller Sand und schwere Unrath zu Boden fällt. Sobald sich der Ruß gesetzt hat, gieße man das Wasser davon ab, und trockne den Ruß ohne daß er stäubt.

Um ihn zweckmäßig zu glühen, stampfe man ihn in einen kupfer-blechernen Cylinder etwas feucht ein, beschwere den Ruß mittelst einer genau darauf passenden schweren, etwa $1\frac{1}{2}$ Pfund wiegenden Scheibe, so daß diese beim Nachgeben des Rußes nachsinken kann. Oben wird der Cylinder mit einem gutschließenden Deckel versehen und lutirt. In den Deckel muß ein Sicherheits-

Digitized by Google

muß ein Sicherheits-Ventil angebracht seyn, um Dampf und Luft hinaus, nicht aber hinein zu lassen. Der Cylinder hat 2½ bis 3 Zoll im Durchmesser und 8 Zoll in der Höhe. Er muß ohne Löthung aus einer runden Scheibe eingezogen werden.

Man kann zwei bis sechs solcher Cylinder füllen und sie dann auf einmal langsam in einem Windofen bis zum braunrothen Glühen bringen, worin man solche eine halbe Stunde erhält und dann abkühlen läßt.

Am andern Tage öffnet man die Cylinder, nimmt den Ruß heraus, welcher bedeutend geschwunden und dabei so hart, wie eine Kohle von hartem Holz ist.

Da man ihn in diesem Zustande nicht in den Firniß rühren könnte, so feuchte man ihn mit Branntwein mäßig an und pulverisire ihn, um ihn durch Leinwand beuteln zu können.

Drei Loth solchen Rußes ersetzen acht Loth des gewöhnlichen und die damit gefertigte Farbe bekommt die sehr gute Eigenschaft, daß sie auf dem Papier bald trocknet und niemals gelb wird.

In neuerer Zeit befassen sich die Rußbrennereien mit dem Ausglühen selbst und man erhält aus Sachsen und Thüringen sehr guten calcinirten Ruß, der aber stets vor dem Gebrauche mit Branntwein angerieben werden muß, sonst bleibt er im Firniß körnig und man ist nicht im Stande, eine Farbe fein abzureiben.

Der Indigo.

Durch einen mäßigen Indigo-Zusatz wird das Schwarz der Farbe außerordentlich vertieft. Da aber der verkäufliche Indigo zu viel Unreinigkeiten mit sich führt, welche den Zweck nie vollkommen erreichen lassen, so ist es nöthig, ihn vorher zu reinigen, welches auf folgende Weise geschieht:

Man bringe eine beliebige Quantität Indigo in ein rundes, mit einem Griffe zum Umdrehen versehenes hölzernes Gefäß, welches fast ganz wie eine Kaffeetrommel beschaffen ist, und sich aufs genaueste verschließen lassen muß; zu dem Indigo thue man 8 — 10löthige recht rein gescheuerte Kartätschenkugeln, etwa 30 Stück, verschließe das Gefäß und fange zu drehen an; nach

Digitized by Google

Verlauf einer Stunde ununterbrochenen Drehens öffne man es, und man wird den Indigo zum feinsten Pulver gestaltet finden.

Man nehme dieses Pulver behutsam hinweg, bringe es in ein Glas, gieße eine reine Potaschlauge darauf, und rühre alles wohl um; nach Verlauf mehrerer, bis 24 Stunden hat sich die Lauge in ein schleimiges, grünes Wasser verwandelt, welches man weg- und frische Lauge darüber gießt; die Lauge wird schmutzig; man gieße sie abermals ab und schütte nun eine kaustische Natronlauge darauf. Sieht man, daß die Lauge nicht mehr gefärbt wird, so schüttet man das Ganze auf ein Papierfiltrum, und süßt es mit kochendem Wasser so lange aus, bis das Abfließende das Curcumapapier nicht mehr röthet; dann trockne man das Pulver. Zur Zeitersparung thut man wohl, seinen Indigo für ein Jahr auf einmal zu reinigen.

Von diesem Indigo nimmt man auf 1 Pfund Ruß ½ Loth, reibt ihn mit Weingeist sehr fein, und bringt ihn hiernach in etwas Firniß, womit er aufs feinste gerieben wird. Diese dunkelblaue Farbe verreibt man dann mit der schwarzen Rußfarbe. Man verbessert auch die gewöhnliche schwarze Farbe damit, wenn man etwas von obiger Indigofarbe hinzusetzt.

Der Firniss.

Eine weithalsige kupferne Blase wird mit gutem, reinen, abgelegenen Leinöle bis etwas über die Hälfte gefüllt und über das Feuer gebracht. Nach Verlauf einer Stunde beseitigt man durch Hineinhalten von trockenen Brodstücken das überflüßige feine Fett und läßt sodann das Oel so lange sieden, bis es so eben die bekannte gute Firniß-Consistenz erreicht hat: nämlich daß es beim Probiren eben anfängt Fäden zu ziehen. Es gehen damit gewöhnlich 9 bis 10 Stunden herum, je nachdem das Oel besser oder geringer ist. Angebrannt wird das Oel nicht, und sobald es einen solchen Hitzgrad erreicht hat, daß es von selbst Feuer fängt, so verringere man die Gluth. Hat der Firniß seine angegebene Consistenz erreicht, so lasse man ihn etwas abkühlen, bringe ihn zu Hause an einen sichern Ort, und lasse ihn

Digitized by Google

wenigstens drei Monate stehen; während dieser Zeit klärt er sich vollkommen, was zu einer guten Farbe unbedingt nöthig ist.

Die Mischung.

In den abgeklärten Firniß wird der Ruß mittelst starker Farbespatel in Farbebütten eingerührt.

Sollte die Farbe so stark seyn, daß das Reiben zu mühevoll wäre, so gieße man einige Tropfen reines Terpentinöl dazu, welches wieder verfliegt, das Reiben aber ungemein erleichtert*). Man muß sich aber sehr hüten, anstatt Terpentinöl Kienöl zu nehmen; letzteres würde die Farbe am Rande gelb und auf dem Papier durchschlagen machen.

Bevor die Farbe verwendet wird, rührt man in 1 Pfund Farbe ein Eiweiß, worin ½ Loth gereinigter Indigo und eine Messerspitze Colcothar vitrioli bestens aufgelößt ist, wonach sie auf dem Reibstein nochmals gut gerieben wird. Es wird auf diese Weise immer so viel Farbe mit Eiweiß angerieben, als man in zwei Tagen braucht, denn auf längere Zeit würde sie zu stark werden.

Diese Farbe deckt außerordentlich gut, trocknet schnell, und man kann mit einem Pfund dreimal mehr, als mit derselben Quantität gewöhnlicher Farbe drucken.

Eine außerordentlich gute Farbe verfertigen auch Martin und Comp. in Birmingham, und in neuerer Zeit Schirrmeister und Müller in Carlsruhe.

Anfertigung bunter Farben, die sich zu typographischen Arbeiten eignen.

Alle bunte Farben, die zum Typen- und Guillochen-Druck verwendet werden können, erfordern eine eigenthümliche Zubereitung. Bei den meisten ist der Leinölfirniß nicht anwendbar,

*) Herr Hermsdorf, Factor der Hospital-Buchdruckerei in Mannheim, hat eine sehr sinnreiche Farb-Reibmaschine erfunden, die nichts zu wünschen übrig läßt und von Herrn Mechanikus Dingler in Zweibrücken gefertigt wird. Auch Herr Mechanikus Heim in Offenbach fertigt sehr zweckmäßige Farb-Reibmaschinen.

Digitized by Google

weil, sei er auch noch so gut geläutert, er den bunten Farben oft einen Theil ihres Feuers nimmt.

Die brillantesten Farben sind theils die Wasserfarben, theils solche, die sehr fein sind, viel Körper haben, und gut decken.

Andere sehr feurige Farben, die aber zu wenig Körper haben, werden durch einen Zusatz von Kremnitzerweiß sehr brauchbar. Ueberhaupt kann man sich durch Hinzusetzung von diesem Weiß unendliche Varietäten verschaffen.

Allen bunten Farben muß eine Substanz zur Mischung dienen, welche wasserhell ist, sehr stark zieht, und verhindert, daß die Farben, die meist schwer sind, sich zu Boden setzen.

Das entsprechendste Mittel dazu ist, daß man die Erdfarben mit Balsam copaivae, dem venetianische Seife zugesetzt, aufs feinste reibt; größtentheils lösen sie sich willig darin auf; da aber diese Substanzen zu schwach sind, so wird, wenn die Farben fein genug gerieben worden, so viel reiner doppelter Terpentin zugesetzt, als sie zu ihrer Stärke erfordern.

Bei dunkeln Farben kann man einen gut gebleichten starken Firniß anwenden, den sogar manche Farben verlangen, wenn sie sich beim Drucken rein halten sollen.

Wasserfarben werden dadurch zur Vermischung mit dem Balsam copaivae bewogen, daß man sie vorher in Eiweiß oder starken in Wasser aufgelösten Gummi arabicum anreibt, dann mit dem Balsam vermischt, und endlich Seife und doppelten Terpentin hinzubringt.

Fast alle bunte Farben trocknen schnell; man muß sie daher zur Aufbewahrung in eine Blase bringen und zubinden, wodurch sie sich länger halten.

Um sie für einige Tage brauchbar zu erhalten, thut man sie in ein Gefäß und begießt sie mit reinem Wasser, unter welchem sie keine Haut ziehen.

Bei Zubereitung bunter Farben darf man sich durchaus keiner Mühe verdrießen lassen, da die meisten große Ausdauer im Reiben erfordern, ehe sie die gehörige Feinheit bekommen. Jede Farbe, soll sie zum Typendruck tauglich seyn, darf sich beim Ausstreichen

Digitized by Google

durchaus nicht körnig zeigen. Versäumt man dieß, so hat man stets einen unsaubern Druck zu erwarten.

Eben so ist die größte Reinlichkeit Hauptbedingung: Keine Walze darf von einer Farbe zur andern verwendet werden; zu jeder Farbe gehört eine besondere Walze; denn wasche man sie auch möglichst rein, so bleiben doch mehr oder weniger Theile von der frühern Farbe zurück, die der nachfolgenden stets wehe thut.

So darf auch eine Walze, die zu bunter Farbe verwendet wird, nicht über einen Monat lang gebraucht werden, da viele bunte Farben äzend sind, und folglich die Walze bald kraftlos machen. Es ist ein Haupterforderniß, daß bei bunten Farben die Walzen sich immer im besten Stande befinden, wenn man einen reinen Druck liefern will.

Sowohl Rähmchen, Form und Stege dürfen keine Spur von Unreinigkeit haben. — Zum Farbestein verwendet man entweder Marmor oder lithographischen Stein.

Sobald die Arbeit beendigt ist, reinige man Form, Stege, Walze, Farbestein und Spatel mit Terpentinöl. Unterläßt man dieß, so trocknet die Farbe so auf, daß sie fast nie mehr wegzubringen ist. Die Forme wäscht man dann überdieß noch mit heißer Lauge.

Diese Andeutungen werden genügen, um auf die besondern Mischungen verschiedener Farben überzugehen. Fast jede Farbe verlangt eine eigne Behandlungsart; eben so muß die Farbe in Schwäche und Stärke immer dem Papier angemessen seyn.

Blau.

1. **Dunkelblau.** Guter Indigo wird mit Balsam copaivae und venetianischer Seife*) fein gerieben und etwas doppelter Terpentin zugesetzt.

   Muß sehr fein gerieben werden; hält sich rein und trocknet schnell.

*) Die Seife wird stets zuvor in Balsam aufgelöst, den man mäßig erwärmt und die Seife geschabt hinzusetzt und verrührt.

Digitized by Google

2. **Feurig-Blau.** Feinstes Pariser-Blau, mit Balsam, Seife und Terpentin.
   Erfordert beim Reiben viel Mühe ehe sie ganz fein wird. Spärlich aufgetragen hält sie sich reiner als jede andere Farbe.
3. **Blau.** Berliner-Blau, mit Balsam, Seife und Terpentin angerieben.
   Wird bald fein und hält sich gut.
4. **Himmel-Blau.** Fünf Theile Pariser-Blau und fünf Theile Kremnitzer-Weiß.
   Das Weiß muß sehr fein gerieben seyn, und erfordert viel Arbeit. Mittelst Weiß kann man jede beliebige Nuance herstellen.

Roth.

5. **Zinnober.** Feinen, dreimal gemahlenen Zinnober in Balsam, Seife und Terpentin gerieben.
   Muß sehr gut gerieben und dünn aufgetragen werden.
6. **Orange.** Sechs Theile Zinnober und vier Theile Chromgelb mit obigen Substanzen gerieben.
   Chromsaures gelbes Bleioxyd gibt auch ein sehr feuriges Orange.
7. **Venetianisch-Roth.** Zinnober und gelber Ocher.
   Hält sich, sehr spärlich aufgetragen, rein und deckt gut.
8. **Carmin-Roth.** Münchner Cochenille-Lack in Balsam, Seife und Terpentin angerieben.
   Ist eine sehr brillante, aber theure Farbe. Darf nie über Nacht stehen, weil sie verdirbt. Sehr spärlich aufzutragen.
9. **Rosa.** Münchner Cochenille-Lack und Weiß.

Grün.

10. **Dunkel-Grün.** Grüner Zinnober in starkem klarem Leinöl-Firniß angerieben.
    Wird leicht fein.

Digitized by Google

11. **Feurig-Grün.** Chrom-Grün in Balsam, Seife und Terpentin angerieben.

Trocknet so schnell, daß alle Stunden alles gereinigt werden muß.

12. **Blau-Grün.** Feinster Grünspan zu Pulver gerieben, wird in einem gut glasirten Topf dadurch in Weinessig aufgelöst, daß man ihn 24 Stunden darin stehen läßt, und beides so lang kocht, bis alle Flüssigkeit verdünstet ist. — Man reibe sodann den Grünspan in starkem Gummi arabicum an, und setze hellen Leinöl-Firniß in erforderlicher Menge zu. Soll er nicht ins Blaue spielen, so setze man etwas Chrom-Gelb zu.

Verarbeitet sich leicht, ist aber sehr giftig.

13. **Mai-Grün.** Hellgrüner Zinnober, etwas weniges Pariser-Blau und Chromgelb.

14. **Blats-Grün.** Sieben Theile Chrom-Grün, und drei Theile Weiß.

Gelb.

15. **Dunkel-Gelb.** Sieben Theile Chrom-Gelb, zwei Theile Zinnober und ein Theil Kaßler-Braun mit starkem Leinöl-Firniß gerieben.

Muß gut gerieben werden, ehe es ganz fein wird.

16. **Gold-Gelb.** Feinstes Chrom-Gelb in Leinöl-Firniß gerieben.

Wird sehr willig fein.

17. **Schwefel-Gelb.** Gummi guttae in Eiweiß angerieben und mit Balsam und Seife vermischt.

Deckt sehr gut, zieht aber so stark, daß sie eine sehr feste Walze erfordert.

18. **Ton-Gelb.** Feingeschlemmter gelber Ocher in Firniß angerieben.

Läßt sich leicht bearbeiten, und ahmt das chinesische Papier nach.

19. **Chinesisch Ton-Gelb.** Man löse Kupferwasser in starker Aschenlauge auf, und verdünste diese Flüssigkeit über

Digitized by Google

Kohlenfeuer. Das Residuum bildet eine gelbliche Substanz, die man zu Pulver reibt, sie erst mit Eiweiß und dann mit Firniß versetzt.

Hält sich sehr rein, wird, äußerst spärlich aufgetragen, das chinesische Papier täuschend nachahmen. Beim Druck darf man kaum den Ton sehen, die Farbe wächst in einigen Tagen. Sie trocknet schnell, weßhalb die Form öfters gewaschen werden muß. Ist giftig.

Braun.

20. **Dunkel-Braun.** Feinste Umbra, mit Firniß angerieben. Neun Theile Zinnober und ein Theil schwarz gibt auch ein gutes Braun; je nachdem die Farbe heller oder dunkler werden soll, hilft man mit Schwarz.

21. **Hoch-Braun.** Kaßler-Braun mit etwas caput mortuum in Firniß gerieben.

22. **Roth-Braun.** Caput mortuum fein geschlemmt und mit Firniß angerieben.

23. **Hell-Braun.** Gebrannter Ocher in Firniß gerieben.

24. **Saepia.** Sechs Theile gelber Ocher, drei Theile Kaßler-Braun, ein Theil Schwarz in Firniß gerieben.

Wo man natürliche Saepia bekommen kann, ist sie jeder Mischung vorzuziehen.

25. **Terra di Sienna.** Sechs Theile Chrom-Gelb, drei Theile indianisch Roth, ein Theil Umbra in Firniß angerieben.

Kann man natürliche gebrannte Terra di Sienna bekommen, so verdient sie den Vorzug. Alle diese Farben müssen sehr lang gerieben werden, halten sich aber recht rein.

26. Ein sehr schönes aber theures Braun erhält man, wenn man sechs Theile Münchner Cochenille-Lack, zwei Theile Caput mortuum, ein und ein halb Theil Indigo und ein und ein halb Theil Chrom-Gelb nach oben angegebener Mischung unter einander bringt.

Digitized by Google

Violet.

27. Acht Theile Münchner Cochenille-Lack und zwei Theile Pariser-Blau.
Violetter Lack verrichtet dieselben Dienste.

Grau.

28. Vier Theile Münchner Cochenille-Lack, ein Theil Pariser-Blau, ein Theil Schwarz und vier Theile Weiß.
Gibt eine sehr angenehme Tonfarbe, die sich auch recht rein hält.

Schwarz.

29. Gute Buchdruckerfarbe, der man etwas Pariser-Blau oder Indigo und etwas Caput mortuum zugesetzt.

Weiss.

30. Feinstes Kremnitzer-Weiß in Balsam, Seife und Terpentin abgerieben.

Digitized by Google

Proben

der angegebenen Farben.

1. Dunkel-Blau.

2. Feurig-Blau.

3. Blau.

Digitized by Google

4. Himmel-Blau.

5. Zinnober.

6. Orange.

7. Venetianisch-Roth.

Digitized by Google

8. Carmin-Roth.

9. Rosa.

10. Dunkel-Grün.

BIBL. LYON

11. Feurig-Grün.

Digitized by Google

12. Blau-Grün.

13. Mai-Grün.

14. Glass-Grün.

15. Dunkel-Gelb.

Digitized by Google

18. Ton-Gelb.

Digitized by Google

20. Dunkel-Braun.

21. Hoch-Braun.

22. Roth-Braun.

23. Hell-Braun.

Digitized by Google

24. Sacpia.

25. Terra di Sienna.

26. Braun.

27. Violet.

Digitized by Google

Digitized by Google

Ballen.

Die Ballenhölzer werden aus Nußbaum- oder Buchenholz gefertigt; es wird dazu ein leichtes und trockenes Holz verwendet und die Hölzer selbst müssen so dick sein, daß die Ballennägel darin Halt genug haben. Die Holzgehrung gehe dabei von oben herunter, damit bei dem Einschlagen der Nägel das Holz nicht springe. Sie werden mit Leder überzogen und mit Wolle von Mutterschafen gestopft, welche gut kartätscht ist.

Die Ballenleder sind von gethranten Kalb- oder Hundefellen, letztere, von kleiner Race, verdienen den Vorzug. Ein gutes Leder muß sehr fein und wenig porös seyn. Die Kalbfelle sind freilich wohlfeiler und halten oft auch länger, als die Hundefelle, aber hinsichtlich ihrer Qualität sind sie nicht so gut, als jene. Mehreres hierüber siehe unter der Rubrik Ballenleder.

Walzen.

Es wäre wohl überflüssig, über die Zweckmäßigkeit der Walzen hier viel zu sagen, da wohl jedermann von ihrem Nutzen überzeugt ist, den sie bei den meisten typographischen Arbeiten gewähren; desto ausführlicher aber gebe ich die bis jetzt beste Bereitungsart der Walzen, welches um so nothwendiger seyn dürfte, da diese Erfindung noch ziemlich neu und man in vielen Buchdruckereien Deutschlands noch nicht gehörig damit bekannt ist. Die Verfahrungsweise ist sehr einfach, und verfährt man pünktlich nach derselben, so darf man gewiß seyn, sehr gute und dauerhafte Walzen zu bekommen.

Zur größern Deutlichkeit ist diese Abhandlung mit Zeichnungen begleitet, welche die zur Bereitung der Walzen erforderlichen Geräthschaften darstellen.

Die Walze und die Bestandtheile ihrer Masse.

Eine Walze zu Lexikon-Format erfordert eine Länge von 22 bis 24 Zoll; zu Octav hingegen nur 20 bis 21 Zoll; zu Folio- und Octavcolumnen hat man noch kleinere, zu erstern solche von 12

Digitized by Google

Zoll, zu letztern nur von 6 Zoll Länge; diese haben einen hölzernen Griff, während die zu größeren Formaten mit zweien versehen sind.

Die Masse, welche eine große Elastizität besitzt, und daher die Eigenschaft hat, nach jedem mäßigen Druck ihre vorige Gestalt wieder anzunehmen, besteht aus gutem, hellen, reinen, kölnischen Lederleim, und dem besten Syrup, welcher durchaus klar und dick seyn muß.

Zu einer gewöhnlichen Octav-Walze werden 2 Pfund Leim und 4 Pfund Syrup erfordert; zu einer größeren 3 Pfund Leim und 6 Pfund Syrup. Im Winter nimmt man etwas mehr Syrup, im Sommer aber etwas mehr Leim.

Verfahren beim Kochen der Masse.

Will man die Masse kochen, so wird der genau abgewogene und gröblich zerstoßene Leim so lange in kaltem Fluß- oder Regenwasser erweicht, bis er so biegsam wie starkes Leder ist; je nach der Trockenheit des Leims, erfordert dieß eine bis einige Stunden; hierauf schüttet man ihn in ein Tuch und drückt das Wasser möglichst rein aus; auch kann man ihn statt dessen an der Luft etwas abtrocknen lassen, doch nur so, daß er immer noch biegsam bleibt. Man bringt nun den Leim in ein ziemlich großes Gefäß von Schwarzblech, setzt diesen in einen mit Wasser gefüllten blechernen Kessel, welchen man auf einem Dreifuß über das darunter angemachte Feuer stellt, und letzteres in gleichmäßiger Flamme unterhält. Nach einigem Kochen des Wassers zergeht der Leim und wird endlich ganz flüssig; hat er sich völlig aufgelöst, welches bei reinem Lederleim gewöhnlich in einer halben Stunde zu geschehen pflegt, bei Flechsenleim aber bedeutend länger dauert, so läßt man ihn zu einem ziemlichen Grad Hitze kommen, und gießt hierauf den vorher etwas erwärmten Syrup allmählich und unter immerwährendem Umrühren hinzu; in diesem Zustande läßt man die Masse unter öfterm Umrühren so lange über dem Feuer, bis sie starkglänzende, ellenlange Fäden zieht, wenn man davon etwas zur Probe auf einen Span herausnimmt und sie halb erkalten läßt. Nur nehme man sich in Acht, daß in die Masse kein

Digitized by Google

Wasser komme, welches durch das starke Kochen leicht der Fall seyn kann, weßhalb man auch von Zeit zu Zeit etwas kaltes Wasser nachgießt, damit erstens das Wasser nicht in die Masse laufe, und zweitens nicht zu viel davon verdünste oder einkoche. Wallt das Wasser zu sehr auf, so werfe man ein Stückchen Talg hinein, wonach es sich wieder setzt. Das Kochen der Masse im Wasserbade geschieht darum, damit solche nicht anbrennen könne: denn in diesem Falle würde die Walze unbrauchbar ausfallen, da durch das Anbrennen die feinen, thierischen Fetttheilchen des Leims, welche zur Elastizität das Meiste beitragen, zerstört würden.

Hat die Masse die angegebene Consistenz erreicht, so schöpft man den darauf befindlichen Schaum ab, läßt sie durch einen Seiher fließen, und beginnt den Guß in die schon vorher in den Stand gesetzte Gießform, deren nähere Beschreibung jetzt folgt.

Beschreibung jedes einzelnen Stückes der Gießform und des Gestelles zu den Walzen.

Zur ersten Form, wie sie der Engländer Heaveside angab, welcher die Walzen nach Deutschland brachte, gehören Fig. I bis IV; Fig. V stellt eine andere, einfachere Form dar, deren man sich auch häufig bedient; die erstere ist jedoch die vorzüglichere und besteht aus folgenden Theilen:

1) Die Walze Fig. I ist ein hölzerner Cylinder, der in kleinen Abtheilungen mit ¼ Zoll tiefen Einschnitten versehen ist, damit sich die darum zu gießende Masse desto fester ansetze; außerdem befindet sich noch in ihrer Mitte, der Länge nach, ein rundes Loch, mittelst welchem sie sich leicht um die hindurch zu steckende eiserne Achse oder Stange des Gestells bewegen kann. Sie hat im Durchschnitte 2¼ und in der Länge 19—24 Zoll.

a ist ein Querdurchschnitt dieser Walze.

2) Die eiserne Stange Fig. II, über welche die eben beschriebene Walze gesteckt wird, ist in einem hölzernen Fuß mit zwei Absätzen g und h befestigt. Der obere Absatz g hat im Lichten genau die Weite des blechernen Rohrs oder der Form Fig. IV, wenn sie fest zusammengeschraubt ist. In der Mitte dieses Absatzes g

befindet sich noch eine, ½ Zoll betragende, Vertiefung, worein Fig. I gesetzt wird. Der obere Theil dieser eisernen Stange ist mit einem Schraubengewinde versehen, auf welches, nachdem man zuvor bei der Zusammenstellung die Büchse c (welche im Durchmesser den Betrag der Form im Lichten hat) durch die eiserne Stange auf die hölzerne Walze gebracht hat, die Flügelmutter d festgeschraubt wird, wie solches deutlich in dem Durchschnitt Fig. III zu sehen ist.

3) Fig. IV stellt die eigentliche Form dar; sie besteht aus zwei Tafeln gewalzten starken Eisen- oder Messingblechs, deren innere Seiten vorher sorgfältig geschliffen und polirt werden müssen; beide Tafeln sind cylindrisch gebogen (Fig. e), so daß beide Theile zusammengelegt einen richtigen Cylinder bilden. Zur vollkommenen Schließung beider Theile des Rohrs wird auf der Kante des einen Theils ein Streifen Blech von einem Zoll Breite so angelöthet, daß er um die Hälfte an dem andern Theil vorstehe, und folglich die Spalte überdecke; beide cylindrisch gebogene Theile werden durch ein gutes Scharnier verbunden, damit die flüssige Masse beim Gießen der Walze nicht durchdringen könne. Die Form hat 3½ bis 4 Zoll im Durchschnitt, und 26 bis 30 Zoll in der Länge.

4) Zur deutlichen Darstellung des ganzen Gußapparats und seiner Zusammensetzung dient der beigefügte Längendurchschnitt Fig. III.

Fig. V ist ein von starkem Messingblech cylinderförmig zusammengelöthetes Rohr; die Größe und Weite desselben ist dieselbe, wie bei der Form Fig. IV. Sie wird so gefertigt, daß sie ebenfalls zu Fig. II paßt.

Fig. f zeigt den Durchschnitt des Rohrs mit darin befindlicher Holzwalze.

Fig. VI ist eine ganz fertige Walze nebst ihrem Gestell. Das Gestell i, k, l ist von nicht zu breitem und starkem Eisen.

Digitized by Google

Fig: I.

Fig: II.

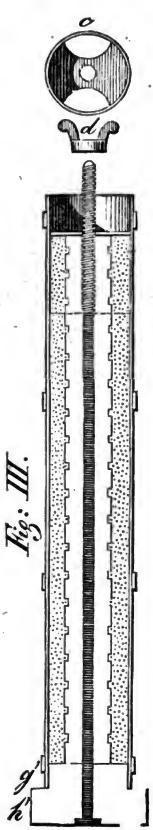


Fig: III.

Digitized by Google

Fig. IV.

Fig. V.

Digitized by Google

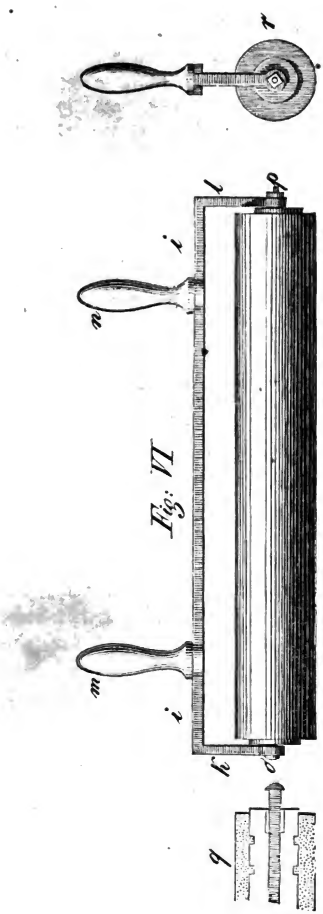


Fig: VII

Digitized by Google

Die Breite beträgt etwa 1 Zoll, die Stärke ½ Zoll. Die Griffe m, n sind von Holz, und ungefähr so wie an den Ballenhölzern gemacht.

Die eiserne Stange o, p, um welche die Walze im Gestell sich bewegt, ist rund, glatt gefeilt und muß willig in das Loch der hölzernen Walze gehen. Sie hat an dem einen Ende einen Kopf, an welchem sie um die Dicke des Gestells viereckig ist, wie man aus q deutlich ersieht; sie muß in das eine Loch des Gestells, welches auch viereckig ist, gut passen. An dem andern Ende p hat diese Stange ein Schraubengewinde, wodurch sie mittelst einer viereckigen Mutter an dem Gestell fest gemacht wird.

q zeigt die im Gestell sich befindende Walze im Durchschnitt, und r ist eine Seitenansicht derselben.

Zusammensetzung des Gußapparats.

Sieht man, daß die Masse im Begriff ist, sich ihrer oben angegebenen Consistenz zu nähern, so bestreiche man das Innere des blechernen Cylinders recht gut mit Leinöl oder Knochenfett; hierauf wird er zusammengelegt und die eisernen Ringe b darüber festgeschraubt.

Alsdann steckt man die hölzerne Walze Fig. I auf die eiserne Stange Fig. II, so daß die hölzerne Walze in die am Ende der Stange befindliche Vertiefung in g zu stehen kommt. Der blecherne Cylinder selbst kommt auf den untersten hölzernen Absatz h zu stehen; der obere Absatz g geht also in den Cylinder, in welchen er ganz genau passen muß.

Sodann wird die Büchse e über die eiserne Stange gesteckt, so daß sie auf der Holzwalze aufsitzt, und mittelst der Flügelmutter d festgeschraubt.

Die Zusammensetzung beim Guß mit dem Cylinder Fig. V erfordert ebenfalls die Behandlung des oben Gesagten.

Guß der Walze.

Ist der Gußapparat auf eben beschriebene Weise vorgerichtet, und hat die Masse ihre gehörige Consistenz erreicht, so seihe man

Digitized by Google

sie, wie früher bemerkt, durch einen Durchschlag und gieße sie in die Form, bis daß sie die Einsetzbüchse c gefüllt hat. In der ersten halben Stunde nach dem Gusse sehe man öfters nach, ob sich die Masse nicht zu sehr senke, ob nichts herauslaufe u. s. w.; in diesen Fällen muß man etwas Masse nachgießen.

Die gegossene Walze bleibt zwölf Stunden an einem kühlen Ort in der Form; nach Verfluß dieser Zeit nimmt man die Eisenringe von dem Cylinder, öffnet ihn behutsam, nimmt ihn von der Walze weg, schneidet die überflüssige Masse mittelst eines feinen Clavierdrahtes ab, so daß die Holzwalze noch um ¼ Zoll gegen die Masse vorspringt, nimmt sie hiernach von der Eisenstange, und bringt sie sogleich in ihr bestimmtes Gestell; nach Verlauf einer Stunde wischt man mit einem feuchten Schwamme das ihr anhangende Oel ab, und läßt sie einige Tage hängen, ehe man sich ihrer bedient.

Gießt man die Walze in dem Cylinder Fig. V, so muß man bei dem Herausziehen der Walze äußerst vorsichtig zu Werke gehen; ist dieser Cylinder nicht vollkommen rund gefertigt, nicht an allen Stellen recht gut mit Oel ausgestrichen, und wendet man beim Abziehen des Cylinders von der Walze im geringsten zu viel Kraft an, so bleibt sie am Blech hängen, reißt, schält sich, und die ganze Walze ist unbrauchbar.

Geht die Walze trotz aller Vorsicht dennoch nicht aus dem Cylinder, so setze man alles mehrere Tage der trockenen Luft aus, wornach man etwas mehr Kraft anwenden kann.

Bei der Gußform Fig. IV tritt dieses Hinderniß nie ein, sondern der Cylinder geht immer leicht von der Walze los, weßhalb sie auch die sicherste und beste ist.

Verfahren beim Gebrauche der Walzen.

Ehe man eine neue Walze in Gebrauch nimmt, wische man sie mit einem feuchten Schwamm nochmals ab, damit sie von dem ihr noch anhangenden Fett vollends befreit werde, worauf man sie noch einige Tage ruhig hängen läßt; will man sie nun zur Arbeit verwenden, so streiche man sie eine Stunde zuvor mit einem mäßig feuchten Schwamm an und nehme sie dann in Gebrauch.

Digitized by Google

Jeden Morgen sei es das erste Geschäft des Druckers, seine Walze mit einem feuchten Schwamm anzustreichen; im Unterlassungsfall zieht die Walze schlecht oder wohl gar nicht. Während er das Uebrige an der Presse besorgt, ist die Walze wieder zum Fortarbeiten geeignet.

Nach Beendigung der Arbeit darf man die Walze nicht legen, sondern sie hängend aufbewahren, damit sie ihre cylindrische Gestalt behalte. Auch kann man in der Mitte des eisernen Gestells einen Sporn befestigen lassen, wonach sich die Walze stellen läßt, ohne daß die Masse eines Drucks ausgesetzt ist.

Unfälle beim Gebrauche der Walzen.

Will eine Walze nicht mehr ziehen, so muß sie entweder abgewaschen, oder mit einem Schwamm angestrichen werden. Sollte sie aber schon so verhärtet seyn, daß dieses nicht mehr wirkte, so schlage man sie des Abends in einige Bogen feuchtes Papier ein, worauf sie des Morgens wieder ziemlich weich seyn wird.

Zuweilen ereignet es sich, daß bei einer Walze, die längere Zeit gute Dienste geleistet hat, der Druck plötzlich das Ansehen bekommt, als ob beim Auftragen gefehlt oder das Papier ersoffen sei; in diesem Falle hat die Walze durch starkes Waschen zu viel Feuchtigkeit eingesogen, oder durch Hitze gelitten; die Masse derselben löst sich auf und setzt sich auf der Schrift und dem Farbestein fest. Man kann diesen Unfall leicht bemerken, da gleich bei seinem Beginnen die Farbe auf dem Steine körnig, die Walze aber rauh wird, wogegen letztere im guten Zustande eine schöne glatte Oberfläche hat. Man hilft diesem dadurch ab, daß man die Walze sogleich von der Farbe reinigt, die aufgelösten Stellen mit einem warmen glatten Eisen überstreicht und sie mehrere Stunden hängen läßt.

Zuweilen nimmt man auch wahr, daß sich am Ende der Columnen oder an den Columtiteln, besonders bei breiten Stegen, die Farbe beim Aufwalzen von der Schrift wieder abwischt, und die Zeilen unleserlich ausfallen. Gewöhnlich zeigt sich dieß, wenn die Walze zu hart, die Stege aber zu niedrig sind; man hilft

Digitized by Google

dadurch ab, daß man erstere erweicht und letztere durch Unterlagen erhöht.

Ist eine Walze zu hart geworden, so zieht sie wenig oder gar nicht, und unterläßt, die Schrift rein zu halten und die Unreinigkeiten auf dem Steine abzusetzen. Man suche sie auf obige Art zu erweichen, und fruchtet dieß nicht, so gieße man sie lieber um.

Das Reinigen der Walzen

ist eine Hauptarbeit des Druckers, worauf er vorzügliche Sorgfalt verwenden muß.

Die Walze wird öfters unrein und voller Putzen und Fasern, denn alle Unreinigkeiten, die sich in der Farbe befinden, so wie die feinen Fasern, die gewöhnlich das Papier auf der Form sitzen läßt, werden durch eine gute Walze immer rein hinweggenommen.

Ist nun die Walze voll solcher Unreinigkeiten, so zieht sie nicht mehr so stark, als wenn sie rein ist, und man muß sie davon reinigen, welches auf folgende Weise geschieht:

Man nimmt einen kurzhaarigen wollenen Lappen, taucht ihn in Wasser ein, worin etwas Walzenmasse aufgelöst ist, reibt hierauf mit dem Lappen auf der Walze leicht auf und ab, wobei der Lappen öfters in dieses Wasser getaucht wird. Das Reiben wird so lange fortgesetzt, bis die Walze von Putzen und Farbe ganz rein ist, welches man sehr leicht bemerkt, indem die Stellen, auf welchen sich noch Unreinigkeiten befinden, beim Reiben dem Lappen widerstreben. Sobald die Oberfläche der Walze durchaus glatt ist, so ist die Walze rein; sie wird sodann mittelst eines feinen leinenen Tuches oder Schwammes abgewischt und aufgehängt.

Dieses Reinigen nimmt man gewöhnlich des Abends nach beendeter Arbeit vor.

Zu bemerken ist hierbei noch, daß man bei dem Reinigen ganz neuer Walzen sehr behutsam zu Werke gehen muß, damit ihnen dabei nicht irgend ein Schaden zugefügt werde. Sie müssen jedesmal sorgfältig abgewischt werden, damit kein Wasser darauf stehen bleibe, sonst würde sich beim Gebrauch ihre Masse auflösen. Ueber-

Digitized by Google

haupt darf beim Reinigen niemals zu viel Feuchtigkeit und Kraft angewendet werden.

Beim Abreiben der Walzen mit dem feuchten Lappen hüte man sich besonders, viel Wasser an beiden Enden zu brauchen, indem das Wasser leicht an den Enden zwischen der hölzernen Walze und der Masse eindringt, und dadurch letztere von der ersteren losgeht.

Aus diesem Grunde bleibt es auch empfehlenswerth, gleich nach dem Herausnehmen der Walze aus dem Cylinder, die Masse beider Ende über ein Licht, oder ein Löthrohr an dem hervorstehenden Holz zuschmelzen zu lassen.

Es ist aber immer vorsichtig, wenn man anfänglich nur die halbe Walze oder die untere Hälfte reinigt, dann die Walze umdreht und die andere Hälfte, welche nun wieder die untere bildet. Sie wird dabei in mancher Hinsicht geschont.

Auch das Reinigen mit der bloßen Hand, welche man wiederholt in Wasser taucht, worin Walzenmasse aufgelöst wurde, ist in mehreren geachteten Offizinen gebräuchlich und zu empfehlen.

Viele Drucker reinigen die Walzen mittelst einer Bürste, welche sie zuvor in lauwarme Lauge tauchen; viele aber reinigen sie dadurch, daß sie die Walze mit Fett oder Baumöl bestreichen und sie nachher mit einem stumpfen Messer abputzen. Beide Reinigungsarten taugen nichts; die Lauge löst leicht die Oberfläche der Walze auf, oder sie macht die Masse in kurzer Zeit kraftlos und hart, indem der Syrup hierdurch gleichsam herausgebeizt wird; beim Reinigen mit Fett oder Oel geht der Hauptzweck der Walze, sie gut ziehend und elastisch zu erhalten, gänzlich verloren; auch beim nachherigen Reinigen mit dem Messer leidet sie zu viel, und ist, bei übrigens sorgfältiger Behandlung, oft nach einem Vierteljahr unbrauchbar, wogegen eine Walze bei einer richtigen Behandlung über sechs Monaten brauchbar bleibt.

Repariren und Erweichen hart gewordener Walzen.

Eine ganz gute Walze kann durch Zufall einen Schlag, Fall u. s. w. erleiden, und dadurch zu fernerem Gebrauche untüchtig

Digitized by Google

werden. Diesem Unfall kann man dadurch begegnen, wenn man die Walze recht rein abwäscht, die beschädigte Stelle mittelst eines scharfen Messers viereckig ausschneidet, doch so, daß nach dem Holze zu das Loch weiter wird als oben. In das Loch kann man überdieß nach allen Seiten wieder kleine Löcher einschneiden. Hierauf gieße man diese Oeffnung voll Masse der besten Consistenz, lasse sie ganz erkalten, und schneide das Unebene mittelst eines feinen Drahtes ab. Die Walze thut dieselben Dienste wie eine neue, und schon am andern Tage kann man sich ihrer wieder bedienen.

Sollte sich eine Walze zufolge erlittener Unfälle schälen, so reinige man die schadhafte Stelle bestens, nässe sie mit einem Schwamm an, und streiche sie mit einem heißen Messer so lange, bis diese Stelle eben, zäh und glänzend wird, lasse sie noch einen halben Tag an einem kühlen Ort hängen, wornach man sie gleich gebrauchen kann.

Zu hart gewordene Walzen kann man dadurch wieder herstellen, daß man sie mehrere Male des Tags mit lauwarmem Biere oder Zuckerwasser überstreicht, und sie an einem warmen, aber ja nicht heißen, Ort aufhängt. Hat man Zeit, so ist es jedoch besser, sie umzugießen.

Um keiner Verlegenheit ausgesetzt zu werden, ist es sehr vorsichtig, immer einige Reservewalzen zu halten. Damit letztere aber nicht verhärten, nehme man sie wechselseitig in Gebrauch.

Umgiessen der Walzen.

Soll eine Walze umgegossen werden, so wasche man sie ganz rein ab, schneide die Masse mit einem Schnitt der Länge nach entzwei, ziehe sie vom Holz ab, lasse die Masse ganz, und schneide sie nicht in kleine Stückchen, wie Viele irrig thun, weiche sie zwölf bis vier und zwanzig Stunden in Wasser ein, gieße es aber vor dem Kochen wieder rein ab, und bringe sie dann in den Topf zu der etwa noch vorräthigen Masse. Hat man keine Masse mehr in Vorrath, so ist es nöthig, daß man nach dem oben angegebenen Verhältnisse etwas neue Masse hinzusetzt, damit man beim Guß keinen Mangel daran leide, und die Walze dadurch um so viel

Digitized by Google

verbessert werde, als sie durch das Einweichen der alten Masse im Wasser verschlechtert wurde. Das Verfahren beim Kochen ist ganz wie das früher angegebene.

Hier und da achtet man nicht auf gutes reines Regen- oder Flußwasser, sondern nimmt zum Einweichen des Leims faules und unreines Wasser. Die Folge davon ist, daß die Walze bald nach dem Gusse von Schimmel überzogen wird. Kann man kein Regen- oder Flußwasser haben, so ist es gut, wenn man während des Kochens einige Tropfen Anisöl in die Masse mischt, sie wird dann schwerlich schimmeln.

In mehrern Offizinen herrscht die tadelnswerthe Gewohnheit, daß sich jeder Drucker seine Walzen selbst gießen muß. Dieß kann man nicht mit Recht verlangen, und zudem weicht Jeder in der Verfahrungsart dabei ab. Ein dazu eigens beauftragter Mann wird immer die gleichen Walzen liefern.

Der Farbetisch.

Man befestige neben der linken Preßwand, gleich unter dem Farbestein, eine etwa $1\frac{1}{4}$ Fuß breite und etwas über 2 Fuß lange Marmorplatte, oder auch nur ein derartig langes und breites Bret von starkem, festem Holze, welches eine sehr ebene, glatte Oberfläche haben muß, auf ein tischartiges, starkes Gestell.

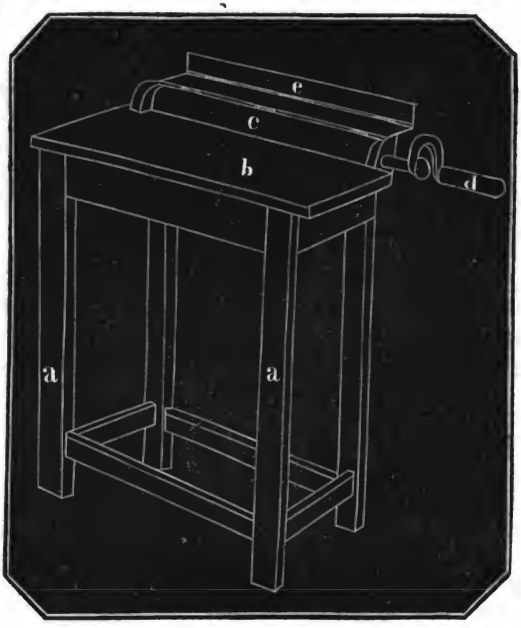
Man nehme mit einem dazu eigends gefertigten, 6 Zoll langen Wälzchen aus dem Farbestein etwas Farbe, verreibe solche wohl auf dem Stein, und reibe sie dann mit der großen Auftragewalze ganz fein, mit welch letzterer man hernach aufträgt.

Bei Pressen, welche keinen Farbestein haben, kann man sich statt dessen auch eines blechernen Tellers bedienen, welcher mit einem Deckel versehen ist, und worin man die Farbe hält.

Der Farbetisch wird jeden Tag gereinigt.

Folgender Farbetisch ist auch sehr empfehlenswerth:

Digitized by Google



Das hölzerne Gestell a ist mit einer Stein- oder Eisenplatte b bedeckt ; c ist ein eiserner oder hölzerner Cylinder, auf den die Farbe gebracht und mittelst der Kurbel d umgedreht wird. Hinter dem Cylinder befindet sich ein starker Rücken, der an den Cylinder ziemlich fest anschließt. Wird nun der Cylinder umgedreht, so läßt dieser und der Rücken nur sehr wenig, aber fein vertheilte Farbe auf der Außenfläche des Cylinders, gegen welche die Walze gebracht und ihr dadurch etwas Farbe mitgetheilt wird, welche man dann auf dem Stein verreibt ; e ist ein mit doppeltem Scharnier versehener Deckel, der nach der Arbeit über den Cylinder und die Farbe gebracht wird, um beide Theile vor Staub zu bewahren.

6.

Digitized by Google

Vom Papier.

Dasjenige Papier, welches sich zu einem saubern Druck am besten eignet, ist das, welches theils aus Baumwollen-, theils aus Hanf- oder Flachs-Hadern besteht, und halb geleimt ist. Man kann ihm beim Feuchten etwas mehr Wasser, als dem ungeleimten Papier geben, und dennoch eine starke Farbe beim Druck anwenden, was zu einem reinen Druck wesentlich beiträgt.

Man betrachte nur englische Werke, wozu stets Leimpapiere verwendet werden, und urtheile. Gar oft ist man jedoch genöthigt, ungeleimte Papiere zu verarbeiten, wobei man sehr auf deren Güte achten muß, wenn ein guter Druck verlangt wird. Auf die Güte des Papiers kommt daher viel an.

Papier, worauf nach dem Druck geschrieben wird, muß ganz geleimt seyn.

Schönes Papier muß von reiner, gut gestampfter und sehr gleicher Masse, ohne Gewölke, Schatten, Knoten, Falzen, Runzeln, Stroh, Sand, Staub, Rost-, Wasser- und Leimflecke und andere Mängel seyn.

Das Papier kommt aus der Fabrik in Riesen. Ein Ries enthält 500 Bogen und ist in 20 Buch à 25 Bogen abgetheilt. Feine Papiere werden auch oft zu 80 Cahiers à 6 Bogen abgegeben. Das Ries holländisches, oder auch gewöhnliches Schreibpapier hat nur 480 Bogen, das Buch 24 und das Cahier 12 Bogen. Die Bücher, welche zu Anfang und zu Ende des Rieses am Bindfaden liegen, nennt man Ortbücher; sie enthalten meistentheils defecte Bogen; hauptsächlich findet man dieß bei holländischen Papieren, wo man in den Rand- oder Ortbüchern selten einen guten Bogen findet.

Die Kenntniß der Papiere ist sehr schwer zu erwerben; es bedarf einer anhaltenden und mehrjährigen Erfahrung, um die Formate desselben auf den ersten Anblick bestimmen zu können; nach dem Anfühlen eines Bogens das Gewicht des Rieses anzugeben; durch Reiben oder Prüfung mit der Zunge die Quantität des Leims zu beurtheilen; nach dem Geruch die Art der Fabrikation zu bestimmen; ob dessen Zeug gemahlen oder gestampft ist; nach

Digitized by Google

der Weiße, ob dieselbe natürlich oder durch eine chemische Bleiche erzielt sey ; nach der Güte seiner Qualität, aus welchem Lande und aus welcher Fabrik es ist, ob es aus Frankreich, Belgien, Holland, England u. s. w. ist. Alles dieß kann kleinlich erscheinen, indeß es den Künstlern, welche uns typographische Meisterwerke geliefert haben, nicht gleichgültig und fremd war.

Seit einigen Jahren nimmt der Verbrauch von Maschinenpapieren sehr überhand, und in der That, sie sind sehr zu empfehlen, wenn ihnen die zur Bleiche erforderliche Säure wieder gänzlich benommen wurde. Sie sind meistens, ohne Rücksicht auf Größe, sondern nur nach ihrer Güte, nach dem Gewicht verkäuflich.

Da in Deutschland immer noch sehr viele feine Papiere aus Frankreich bezogen werden, so folgt hier zur genauern Kenntniß der Eintheilung und Gewichte derselben ein Tarif darüber ; das Maß ist nach Zoll und Linien angegeben.

Digitized by Google

Tarif

über das Maaß und Gewicht französischer Papiere.

Benennung.	Maass der Breite.	Maass der Höhe.	Gewicht.
Grand-Aigle	36 6	24 9	131 - 140 ℔
Grand-Soleil	36	24 10	105 - 110
Soleil	29 6	20 4	82 - 85
Grande-Fleur-de-Lis	31	22	72
Grand-Colombier oder Imperial	31 9	21 3	90
Grand-Chapelet	31 6	22	66
Chapelet	29	20 3	60
Grand-Jésus oder Super-Royal	26	19 6	51 - 53
Petite-Fleur-de-Lis	24	19	36 - 38
Grand-Lombard	24 6	20	34
Grand-Royal	22 8	17 10	32 - 33
Royal	22	16	30 - 32
Petit-Royal	20	16	22
Grand-Raisin doppelt	22 8	17	35 - 38
Idem einfach			26 - 28
Lombard	21 4	18	24
Lombard ord. oder Grand-Carré	20 6	16 6	21 - 22
Cavalier	19 6	16 2	17
Double-Cloche	21 6	14 6	18
Grande-Licorne, à la Cloche	19	12	12
A la Cloche	14 6	10 9	9
Carré oder Grand-Compte, oder			
Carré au raisin: doppelt			26 - 27
Idem Idem einfach			17 - 18
Carré, sehr dünn	20	15 6	13 und darunter
Au Sabre, oder Sabre au Lion			17 - 18
Coquille fine, doppelt			14 - 15
Idem ordinär			12 - 13
Idem dünn			8 - 10
Écu, oder Moyen-Compte, oder			
Compte, oder Pomponne dop.			21
Idem Idem einfach	19	14 2	16 - 17
Écu, sehr dünn			11 und darunter
Au Coutelas			16 - 17

Digitized by Google

Benennung.	Maass der Breite.	Maass der Höhe.	Gewicht.
Grand-Messel	19	15	15 ℔
Second-Messel	17 6	14	12
A l'Étoile, Éperon oder Longuet	18 6	13 10	14
Grand-Cornet, doppelt	17 9	13 6	14
Idem dünn			12
A la Main	20 3	13 6	13
Couronne, oder Griffon doppelt			14
Idem Idem dünn	17 1	13	12
Idem Idem sehr dünn			7 und darunter
Champy, oder Bâtard	16 11	13 2	11-12
Tellière, groß Format, doppelt	17 4	13 2	14
Idem Idem einfach			12
A la Tellière	16	12 3	14
Cadran	15 3	12 8	12
Pantalon	16	12 8	11
Petit-Raisin, Bâton-royal, oder Petit-Cornet à la grande sorte	16	12	10
Drei O, Drei Ringe, oder Genua	16	11 6	9
Petit-Nom-de-Jésus	15 1	11	8
Armes d'Amsterdam	15 6	12 1	12-13
Cartier, groß Format	16	12 6	13
Idem klein Format	15 1	11 6	11-12
Pot, oder Cartier ordinaire	14 6	11 6	10
Pigeonne, oder Romaine	15 2	10 4	10
Espagnol	14 6	11 6	8- 9
Le Lis	14 1	11 6	8- 9
Petit-à-la-Main, od. Main fleurie	13 8	10 8	8
Petit-Jésus	13 3	9 6	6- 7

Papiersorten unter diesen Maasen, z. B. le Serpente, le Trace, la Main brune, le Brouillard, oder à la Demoiselle, so wie graue und farbige Papiere, weichen in Maas und Gewicht ab, und sind dem Willen der Fabrikanten oder dem der Besteller unterworfen.

Digitized by Google

Drittes Kapitel.

Vorläufige Erfordernisse eines Setzers.

Ein Buchdrucker soll eine wissenschaftliche Bildung genossen haben; er kann nicht genug in Kenntnissen und Wissenschaften bewandert seyn, da er oft von Gelehrten zu Rathe gezogen, und selbst in manchen Fällen ihr Schiedsrichter wird. Es ereignet sich nur gar zu oft, daß ein Autor, um seine eigenen Fehler zu rechtfertigen, solche auf die Schuld des Buchdruckers schiebt, und es ist gewiß wichtig, daß ihm dieser nöthigenfalls seine eigenen Nachläßigkeiten nachweisen kann. Er muß schlechterdings die Arbeiten seiner Autoren, wovon er der erste Richter ist, zu beurtheilen wissen, da er für deren Ausgabe verantwortlich ist. Und wenn er auch nicht alle wünschenswerthe Kenntnisse besitzen kann, so muß er doch wenigstens in den verschiedenen Sprachen und mit deren Eigenthümlichkeiten etwas bewandert seyn, damit ihm dergleichen Manuscripte nicht fremd vorkommen.

Indeß ist es unmöglich, von jedem Arbeiter diese Kenntnisse zu verlangen, obgleich deren Instructionen niemals schaden können; um demnach ein guter Setzer zu werden, muß ein Lehrling immer die ersten Schulklassen besucht haben, muß in seiner Landessprache bestens bewandert seyn, in der lateinischen Sprache Unterricht genossen haben, wenigstens griechisch lesen können, und in der Folge, wenn es irgend möglich ist, noch einige lebende Sprachen erlernen.

Es wird zweckmäßig seyn, bevor ich zu den Einzelheiten der typographischen Arbeiten übergehe, dem Leser mehrere Zeichen, welche man hier und da anzuwenden pflegt, Mehreren aber deren Bedeutung nicht bekannt ist, zu erklären, um später nicht genöthigt zu seyn, die Beschreibung der Arbeiten zu unterbrechen; ein Lehrling soll dergleichen Sachen kennen, bevor er den Winkelhaken berührt.

Digitized by Google

Algebrazeichen.

+ plus, oder und	: zu oder geometrisch.
— minus, oder weniger.	:: wie.
= gleich.	:: = Proportion.
± mehr oder weniger.	√ Radical.
× oder ., Multiplicationszeichen: mal.	√‾ Wurzel.
> größer als.	> größer oder
< kleiner als.	< kleiner.
	÷ arithmetisch.

Geometrische Zeichen.

∥ oder ≠ Parallele.	□ Viereck.
⊥ oder = Gleichheit.	○ Zirkel.
⊥ Perpendiculare.	◇ Raute oder Rhombus.
∠ Winkel.	° Grad, Ruthe.
△ Dreiwinkel, Dreieck.	′ Minute, Fuß.
▭ Rechtwinkel.	″ Secunde, Zoll.
∟ winkelrecht.	‴ Strich, Linie, Tertia.
⩢ gleiche Winkel.	

Zeichen des Thierkreises.

♈ Widder.	♎ Wage.
♉ Stier.	♏ Scorpion.
♊ Zwillinge.	♐ Schütz.
♋ Krebs.	♑ Steinbock.
♌ Löwe.	♒ Wassermann.
♍ Jungfrau.	♓ Fische.
☉ Vollmond.	● Neumond.
☾ letztes Viertel.	☽ erstes Viertel.

Aspecten.

☌ Zusammenkunft.	☍ Gegenschein.
✶ Sechsschein.	☄ Komet.
□ Vierschein.	☊ ☋ Monds Auf- u. Untergang.
△ Dreischein.	

Digitized by Google

Planeten.

☉ Sonne.	⚳ Ceres.
☿ Merkur.	⚴ Pallas.
♀ Venus.	♃ Jupiter.
♁ Erde.	♄ Saturn.
♂ Mars.	♅ Uranus.
☋ Vesta.	☾ Mond.
⚵ Juno.	

Einige dieser Planeten bezeichnen die sieben Wochentage.

☉ Sonntag.	♃ Donnerstag.
☽ Montag.	♀ Freitag.
♂ Dienstag.	♄ Sonnabend.
☿ Mittwoch.	

Medizinische Zeichen und Abbreviaturen.

℞ Nimm.	☉ Aurum, Gold.
℔ Pfund.	☓ Calx, Kalk.
℥ Unze.	♒ Camphora, Kampfer.
ʒ Drachme.	♋ Cancer, Krebs.
℈ Scrupel.	☿ Mercurius, Queckſilber.
ß Halb, Hälfte.	♈ Nitrum, Salpeter.
g Gran.	♌ Oleum aethereum, ätheriſches Oel.
aa von jedem gleich viel.	⚮ Oxymel, Sauerhonig.
j ſteht für 1.	♄ Plumbum, Blei.
ij " " 2 ꝛc.	♆ Pulvis, Pulver.
+ Acetum, Eſſig.	⊖ Sal, Salz.
† Acidum, Säure.	♒ Spiritus, Spiritus.
♁ Antimonium, Spießglanz.	ff Saccharum, Zucker.
△ Aqua, Waſſer.	♃ Sulphur, Schwefel.
☾ Argentum, Silber.	

Aq., Aqua, Waſſer.	C. C., Cornu cervi, Hirſchhorn.
Ax., Axungia, Fett.	Cort., Cortex, Rinde.
Bals., Balsamum, Balſam.	Dt., Decoctum, Abſud.
But., Butyrum, Butter.	Elect., Electuarium, Latwerge.

Digitized by Google

Empl., Emplastrum, Pflaster.
Ess., Essentia, Essenz.
Extr., Extractum, Extract.
Fl., Flores, Blumen.
Fol., Folia, Blätter.
G., Gummi, Gummi.
Gtt., Guttae, Tropfen.
Hb., Herba, Kraut.
Inf., Infusum, Aufguß.
Lap., Lapis, Stein.
Lign., Lignum, Holz.
Liq, Liquor, Flüssigkeit.
M. P., Massa Pilulorum, Pillenmasse.
Mixt., Mixtura, Mixtur.
Ol., Oleum, Oel.
Ox., Oxymel, Sauerhonig.
Pil., Pilulae, Pillen.
Pulv., Pulvis, Pulver.
Rad., Radix, Wurzel.
Sol., Solutio, Auflösung.
Sem., Semen, Samen.
Spec., Species, Species.
Spir., Spiritus, Spiritus.
Stip., Stipites, Stengel.
Succ., Succus, Saft.
Syr., Syrupus, Syrup.
Tinct. oder Tr., Tinctura, Tinctur.
Ung., Unguentum, Salbe.
V. oder Vin., Vinum, Wein.
V. A., vinum album, weißer Wein.
V. C., vinum coctum, gekochter Wein.
V. R., vinum rubrum, rother Wein.

Fernere Abkürzungen.

$\overset{\frown}{aa}$ oder $\overline{aa}$, Ana, gleiche Theile.
Add., Adde, thue dazu.
C. C. D., Concisa contusa dentur, das Zerschnittene oder Zerstoßene werde abgegeben.
Cochl., Cochlear, Löffel.
Coq., Coquatur, es werde gekocht.
D., Detur, es werde gegeben.
D. in 2 plo., Detur in duplo, es werde doppelt gegeben oder gemacht.
Div. in p. aeq., Divide in partes aequales, es werde in gleiche Theile getheilt.
D. S., Detur Signetur, es werde abgegeben und bezeichnet.
F., Fiat, es werde.
Fasc. Fasciculus, Band.
Fict., Fictile, irdener Tiegel.
F. l. a., Fiat lege artis, es werde nach den Regeln und Kunst.

Digitized by Google

Hor., Hora, Stunde.
L. A., Lege artis, nach den Regeln der Kunſt.
Man., Manipulus, Handvoll.
M. D. S., misce, da, signa, miſche, gib, bezeichne.
Mens., Mensura, Maß.
p. c., pondus civile, Civilgewicht.
p. aeq., Partes aequales, gleiche Theile.
p. m., pondus medicinale, Medizinalgewicht.
pp., praeparare, präpariren.
Pug., Pugillus, drei Finger voll.
q. l., quantum libet, ſo viel als beliebt.
q. p., quantum placet, ſo viel als gefällig.
q. s., quantum satis, ſo viel als genug iſt.
q. v., quantum vis, ſo viel du willſt.
Rp. oder Rec., Recipe, Recipiatur, nimm, man nehme.
S., signetur, es werde bezeichnet.
S. a., secundum artem, kunſtgemäß.
Scat., Scatula, Schachtel.
Solv., solve, löſe auf.
Ter., terre, zerreibe es.
Vitr., vitrum, Glas.

Verſchiedene Zeichen.

ℭ Centner.	ā ē ī ō ū lang.
℔ ℥ Ideal-Pfund.	ă ĕ ĭ ŏ ŭ kurz.
℈ Sols.	ã ẽ ĩ õ ũ ſchwankend.
℔ Thaler.	Ñ ñ ſpaniſche ã õ portugieſiſche Lettern.
ℊ Groſchen.	Ɔ umgewendet.
₰ Pfenning.	℟ Antwort.
ℓ Gulden.	1 2 3 4 5 durchſtrichene 6 7 8 9 0 Ziffern.
ℵ Kreuzer.	½ ¾ ⅞ Bruchziffern.
℔ ℥ Pfund Sterling.	» Nullität.
ℳ Mark.	☞ Index.
ß Schilling.	№ Nummer.
ß° Schock.	
% Procent.	

Digitized by Google

Römische Ziffern.

Figur.	Gilt.	Figur.	Gilt.
I	1	CCC	300
II	2	CD	400
III	3	D	500
IV	4	DC	600
V	5	DCC	700
VI	6	DCCC	800
VII	7	DM	900
VIII	8	M	1,000
IX	9	CIↃ	
X	10	IICIↃ	2.000
XX	20	IIICIↃ	3,000
XXX	30	XCIↃ	
XL	40	CCIↃↃ	10,000
L	50	ↃMC	
LX	60	IMI	
LXX	70	CCCIↃↃↃ	100,000
LXXX	80	CM	
XC	90	CCM	200,000
C	100	DCCCCM	900,000
CC	200	CCCCIↃↃↃↃ	1,000,000

Gebräuchliche Abbreviaturen.

a. in deutscher Schrift.

a. A., aus Auftrag.
a. a. O., am angeführten Ort.
Abschn., Abschnitt.
Abthl., Abtheilung.
Anm., Anmerkung.
Ant., Antwort.
a. S., alten Stils.
A. T., altes Testament.

Digitized by Google

Ausg., Ausgabe.
B., Buch.
Bar., Baron.
Bd., Band.
betr., betreffend.
Ctr. oder Centn., Centner.
Cent., Centimen.
d., dieses.
D. d. A., Doctor der Arzneiwissenschaft.
D. d. P., Doctor der Philosophie.
D. d. R., Doctor der Rechte.
D. d. T., Doctor der Theologie.
d. G. G. B., der Gottesgelahrtheit Beflissener.
dgl. oder dergl., dergleichen.
d. h., das heißt.
d. h. S. D., der heiligen Schrift Doctor.
d. i., das ist.
d. M., dieses Monats.
d. O., der Obige.
Dr., Doctor.
d. R. K., der Rechte Kandidat.
Durchl., Durchlaucht.
d. V., der Verfasser.
Dzd., Duzend.
Ehrw., Ehrwürden.
Em., Eminenz.
Erl., Erlaucht.
Ew., Euer, Eure.
Exc., Excellenz.
f., ferner.
ff., fernerfort.
fl., Gulden.
fr., frei.
Fr., Frau oder Fräulein.
Frhr., Freiherr.
Frhrl., freiherrlich.

Digitized by Google

fürſtl., fürſtlich.
geb., geboren.
geh., gehorſamſt.
geſt., geſtorben.
gg., gute Groſchen.
Gn., Gnaden.
Gr., Groſchen.
Großh., Großherzoglich.
h., heilig.
Herrl., Herrlichkeit.
H. G., Hochgräfliche Gnaden.
Hl., Heller.
Hochedelgeb., Hochedelgeboren.
Hochehrw., Hochehrwürden.
Hochgeb., Hochgeboren.
Hochw., Hochwürden.
Hochwohlgeb., Hochwohlgeboren.
Hoh., Hoheit.
Hr., Herr, Hrn., Herren.
h. S., heilige Schrift.
J., Ihro.
Jgfr., Jungfer.
i. J., im Jahr.
i. J. d. W., im Jahr der Welt.
i. J. n. C., im Jahr nach Chriſtus.
k., kaiſerlich oder königlich.
Kap., Kapitel.
K. H., kaiſerliche (königliche) Hoheit.
k. k., kaiſerlich-königlich.
K. M., kaiſerliche (königliche) Majeſtät.
kr., Kreuzer.
l., lies.
l. J., laufenden Jahres.
M. oder Maj., Majeſtät.
M. M., Majeſtäten.
Magn., Magnifizenz.

Digitized by Google

Mgr., Mariengroſchen.
N., Name.
n. St., neuen Stils.
od., oder.
o. U. d. B., ohne Unterſchied der Bedeutung.
Pf., Pfund oder Pfennig.
Rthlr., Reichsthaler.
S., Seite.
ſ., ſiehe.
S. A. M., Seine Allerchriſtliche Majeſtät.
S. Ap. M., Seine Apoſtoliſche Majeſtät.
Se., Seine.
S. H., Seine Heiligkeit, Hoheit.
S. K. H., Seine kaiſerliche (königliche) Hoheit.
S. K. M., Seine Katholiſche Majeſtät.
Sr., Seiner.
St. oder Stck., Stück.
ſ. u. a., ſiehe unter anderm.
Th., Theil.
Thlr., Thaler.
u., und.
u. a. m., und andere mehr.
u. A. w. g., um Antwort wird gebeten.
u. dgl., und dergleichen.
u. d. ü., und die übrigen.
u. ſ. f., und ſo fort.
u. ſ. w., und ſo weiter.
V., Vers.
v. G. G., von Gottes Gnaden.
vgl., vergleiche.
v. M., vorigen Monats.
v. R. w., von Rechts wegen.
Wohlgeb., Wohlgeboren.
w. S. g, u., wenden Sie gefälligſt um.
z. B., zum Beiſpiel.
z. E., zum Exempel.

Digitized by Google

b. in lateinischer Schrift.

A. C., anno Christi, im Jahr Christi, d. h. nach Christi Geburt.
A. C., ante Christum, vor Christi Geburt.
a. c., anni currentis, laufenden Jahrs.
ad lib., ad libitum, nach Belieben.
a lin., a linea, von vorn.
A. M., anno mundi, im Jahr der Welt.
A. M., artium magister, Magister der freien Künste.
a. p., anni praeteriti, vorigen Jahrs.
A. u. c., anno urbis conditae, im Jahr nach Roms Erbauung, (750 Jahre vor Chr. Geb.)
D., Dux, Herzog.
D. J. U., Doctor juris utriusque, Doctor beider Rechtswissenschaften.
d°, ditto, desgleichen.
D^r, Doctor, Doctor.
E. g., exempli gratia, zum Beispiel.
etc. oder &c., et caetera, und so weiter.
Fol., Folio, in halber Bogengröße, das Folioformat.
H. S., hic situs, hier ruht.
Ib. oder Ibid., ibidem, ebendaselbst.
Id., idem, dasselbe.
i. e., it est, das heißt.
I. H. S., Iesus Hominum Salvator, Jesus der Welt Heiland = der Erlöser der Menschheit.
J. N. R. J., Jesus Nazarenus Rex Judeorum, Jesus von Nazareth, König der Juden.
L. oder Lib., liber, Buch.
L. S., loco sigilli, Ort des Siegels.
M., Magister, ordentlicher Lehrer.
M. D., medicinae Doctor, Doctor der Arzneiwissenschaft.
M. S., memoriae sacrum, der Erinnerung heilig.
Ms., manuscriptum, Handschrift.
NB., nota bene, merke wohl.
N°, numero, Nummer.

Digitized by Google

p. pag., pagina, Seite, Blattseite.
p. C., pro centum, vom Hundert.
P. M., pro memoria, zur Erinnerung.
P. P., praemissis praemittendis, vorausgeschickt, was vorausgeschickt werden muß (in Briefen statt der Anrede oder des Titels).
P. S., post scriptum, Nachschrift.
p. t., pro tempore, zur Zeit, für jetzt.
s., sanctus, heilig.
s. oder seq., sequentes, und so weiter.
s. e. c., salvo errore calculi, mit Vorbehalt eines Rechnungsfehlers.
sign., signatum, unterzeichnet und besiegelt.
S. T., salvo titulo, des Titels unbeschadet.
s. v., salva venia, mit Erlaubniß.
T., testatur, teste, bezeugt, als Zeuge.
T. oder Tom., Tomus, Theil (eines Buchs).
ult., ultimo, letzt.
U. S., ut supra, wie oben.
V., verte, wende um.
V., vide, siehe.
Vol., volumen, Band (eines Buchs).

c. in französischer Schrift.

B.^{on}	Baron.
Ch.^{er}	Chevalier.
Cte	Comte.
D.^{r}	Docteur.
D. M.	Docteur Médecin.
etc.	et cætera.
et Cie	et Compagnie.
LL. AA.	Leurs Altesses.
LL. AA. II.	Leurs Altesses Impériales.
LL. AA. RR.	Leurs Altesses Royales.
LL. AA. SS.	Leurs Altesses Sérénissimes.

Digitized by Google

LL. EE.	Leurs Excellences.
LL. ÉÉm.	Leurs Éminences.
LL. HH. PP.	Leurs Hautes Puissances.
LL. MM.	Leurs Majestés.
LL. MM. II.	Leurs Majestés Impériales.
Le R. P.	Le Révérend Père.
Le S. P.	Le Saint Père (der Pabſt).
Les SS. PP.	Les Saints Pères (der Kirche).
M. od. M.r	Monsieur.
M.d	Marchand.
M.e	Maître.
M.e	Madame.
M.elle	Mademoiselle.
M.gr	Monseigneur.
M.is	Marquis.
Mss. od. MS.	Manuscrit.
NB.	Nota bene.
N. D.	Notre Dame.
Neg.t	Négociant.
N.o	Numéro.
N. S. J.-C.	Notre Seigneur Jésus-Christ.
1er, 2e, etc.	Premier, Deuxième.
1o, 2o, etc.	Primo, Secondo, etc.
S. A.	Son Altesse.
S. A. É.	Son Altesse Électorale.
S. A. Ém.	Son Altesse Éminentissime.
S. A. I.	Son Altesse Impériale.
S. A. R.	Son Altesse Royale.
S. A. S.	Son Altesse Sérénissime.
S. E.	Son Excellence.
S. Ém.	Son Éminence.
S. G.	Sa Grâce.
S. H.	Sa Hautesse (der türkiſche Kaiſer).
S. M.	Sa Majesté.
S. M. B.	Sa Majesté Britannique.
S. M. C.	Sa Majesté Catholique (d. König v. Spanien).

BIBLIOTECA DE LA VILLE DE LYON

Digitized by Google

p. pag., pagina, Seite, Blattseite.
p. C., pro centum, vom Hundert.
P. M., pro memoria, zur Erinnerung.
P. P., praemissis praemittendis, vorausgeschickt, was vorausgeschickt werden muß (in Briefen statt der Anrede oder des Titels).
P. S., post scriptum, Nachschrift.
p. t., pro tempore, zur Zeit, für jetzt.
s., sanctus, heilig.
s. oder seq., sequentes, und so weiter.
s. e. c., salvo errore calculi, mit Vorbehalt eines Rechnungsfehlers.
sign., signatum, unterzeichnet und besiegelt.
S. T., salvo titulo, des Titels unbeschadet.
s. v., salva venia, mit Erlaubniß.
T., testatur, teste, bezeugt, als Zeuge.
T. oder Tom., Tomus, Theil (eines Buchs).
ult., ultimo, letzt.
U. S., ut supra, wie oben.
V., verte, wende um.
V., vide, siehe.
Vol., volumen, Band (eines Buchs).

c. in französischer Schrift.

B.^{on}	Baron.
Ch.^{er}	Chevalier.
Cte	Comte.
D.^{r}	Docteur.
D. M.	Docteur Médecin.
etc.	et cætera.
et Cie	et Compagnie.
LL. AA.	Leurs Altesses.
LL. AA. II.	Leurs Altesses Impériales.
LL. AA. RR.	Leurs Altesses Royales.
LL. AA. SS.	Leurs Altesses Sérénissimes.

Digitized by Google

LL. EE.	Leurs Excellences.
LL. ÉÉm.	Leurs Éminences.
LL. HH. PP.	Leurs Hautes Puissances.
LL. MM.	Leurs Majestés.
LL. MM. II.	Leurs Majestés Impériales.
Le R. P.	Le Révérend Père.
Le S. P.	Le Saint Père (der Pabſt).
Les SS. PP.	Les Saints Pères (der Kirche).
M. od. M.r	Monsieur.
M.d	Marchand.
M.e	Maître.
M.e	Madame.
M.elle	Mademoiselle.
M.gr	Monseigneur.
M.is	Marquis.
Mss. od. MS.	Manuscrit.
NB.	Nota bene.
N. D.	Notre Dame.
Neg.t	Négociant.
N.o	Numéro.
N. S. J.-C.	Notre Seigneur Jésus-Christ.
1er, 2e, etc.	Premier, Deuxième.
1o, 2o, etc.	Primo, Secondo, etc.
S. A.	Son Altesse.
S. A. É.	Son Altesse Électorale.
S. A. Ém.	Son Altesse Éminentissime.
S. A. I.	Son Altesse Impériale.
S. A. R.	Son Altesse Royale.
S. A. S.	Son Altesse Sérénissime.
S. E.	Son Excellence.
S. Ém.	Son Éminence.
S. G.	Sa Grâce.
S. H.	Sa Hautesse (der türkiſche Kaiſer).
S. M.	Sa Majesté.
S. M. B.	Sa Majesté Britannique.
S. M. C.	Sa Majesté Catholique (d. König v. Spanien).

Digitized by Google

S. M. P.	Sa Majesté Prussienne.
S. M. T. C.	Sa Majesté Très-Chrétienne (der König von Frankreich).
S. M. T. F.	Sa Majesté Très-Fidèle (der König von Portugal).
S. S.	Sa Sainteté (der Pabſt).
V. E.	Votre Excellence.

d. in engliſcher Schrift.

A.	Answer.
Abp.	Archbishop.
Ap.	April.
B. A.	Bachelor of Arts.
Bart.	Baronett.
B. D.	Bachelor of Divinity.
Bp.	Bishop.
B. V.	Blessed Virgin.
Capt.	Captain.
Cr.	Creditor.
Co.	Company.
Col.	Colonel.
Cwt.	Hundred-weight.
d.	a penny.
D. C. L.	Doctor of Civil law.
D. D.	Doctor of Divinity.
Dec.	December.
Dr.	Doctor oder Debtor.
D. M.	Doctor of Music.
Esq.	Esquire.
E. W. N. S.	Eeast, West, North, South.
F. A. S. S.	Fellow of the Antiquarian Society of Scotland.
F. A. S.	Fellow of the Antiquarian Society.
Feb.	February.
F E. S.	Fellow of the Entimological Society.
F. H. S.	Fellow of the Horticultural Society.

Digitized by Google

F. L. S.	Fellow of the Linnaean Society.
F. R. S.	Fellow of the Royal Society.
F. R. S. E.	Fellow of the Royal Society at Edinburgh.
F. R. & A. S.	Fellow of the Royal and Antiquarian Society.
F. T. C. D.	Fellow of Trinity College, Dublin.
G. C. B.	Knight Grand Cross of the Bath.
Gen.	General.
Geo. III.	George the third.
Geog.	Geographer.
G. R.	Georgius Rex, King George.
Hon.	Honourable.
Inst.	instant (of this month).
Jan.	January.
K.	King.
Knt.	Knight.
K. C. B.	Knight Commander of the Bath.
K. G.	Knight of the Garter.
K. P.	Knight of St. Patrick.
K. T.	Knight of the Thistle.
Lat. and Long.	Latitude and Longitude.
L. C. J.	Lord Chief Justice.
Lib.	a pound in weight.
Lib.	a pound sterling, in money.
Lieut.	Lieutenant.
M. A.	Master of Arts.
M. A. S.	Member of the Asiatic Society.
Messr. od. MM.	Messieurs oder Masters.
M. P.	Member of Parliament.
Mr.	Master.
Mrs.	Mistress.
M. R. I. A.	Member of the Royal Irish Academy.
Ms.	Manuscript.
Nov.	November.
N°.	Number.
N. S.	New style.
Ob.	Obolus, a halfpenny.

Digitized by Google

Oct.	October.
O. S.	Old style.
Oz.	Ounce.
Q.	Queen oder Question.
Rev.	Reverend.
S.	Solidus, a shilling.
Sept.	September.
St.	Saint oder Street.
Viz.	Videlicet, namely.

Digitized by Google

Griechiſches Alphabet.

Die griechiſche Sprache hat vier und zwanzig Buchſtaben, nämlich:

Figur.	Benennung.	Bedeutung.	Zahlen.
Α α	Ἄλφα Alpha	a	ά 1
Β β ϐ	βῆτα Bita oder Vita	b	β′ 2
Γ γ ᴦ	γάμμα Gamma	g	γ′ 3
Δ δ	δέλτα Delta (ſpr. thelta)	d	δ′ 4
Ε ε	ἐψιλόν Epsilon	e, kurz	έ 5
Ζ ζ	ζῆτα Zeta	z	ϛ′ 6
Η η	ἦτα Eta oder Ita	ê od. i, lang	ζ′ 7
Θ ϑ θ	ϑῆτα Theta oder Thita	th	ή 8
Ι ι	ἰῶτα Jota	i, Vocal	ϑ′ 9
Κ κ	κάππα Kappa	k	ί 10
Λ λ	λάμβδα Lambda	l	ιά 11
Μ μ	μῦ My	m	ιβ′ 12
Ν ν	νῦ Ny	n	ιγ′ 13
Ξ ξ	ξῖ Xi	x	ιδ′ 14
Ο ο	ὂμικρὸν Omikron	o, kurz	ιέ 15
Π π	πῖ Pi	p	ις′ 16
Ρ ϱ	ῥῶ Rho	r	ιζ′ 17
Σ σ ς	σῖγμα Sigma	s	ιή 18
Τ τ ϯ	ταῦ Tau oder Taf	t	ιϑ′ 19
Υ υ	ὐψιλὸν Ypsilon	y	κ′ 20
Φ φ	φῖ Phi	ph	λ′ 30
Χ χ	χῖ Chi (Kehllaut)	ch	μ′ 40
Ψ ψ	ψῖ Psi	ps	ν′ 50
Ω ω	ὦμέγα Omega	ô, lang	ξ′ 60

ο′	70	,β	2,000	,ν	50,000
π′	80	,γ	3,000	,ξ	60,000
ϟ	90	,δ	4,000	,ο	70,000
ϱ′	100	,ε	5,000	,π	80,000
σ′	200	,ϛ	6,000	,ϱ	100,000
τ′	300	,ζ	7,000	,σ	200,000
υ′	400	,η	8,000	,τ	300,000
φ′	500	,ϑ	9,000	,υ	400,000
χ′	600	,ι	10,000	,φ	500,000
ψ′	700	,κ	20,000	,χ	600,000
ω′	800	,λ	30,000	,ψ	700,000
ϡ	900	,μ	40,000	,ω	800,000
͵	1,000				

Digitized by Google

Russisches Alphabet.

Figur.	Benennung.		Bedeutung.
А	а	a	Afs
Б	б	b	Buki
В	в	w	Wjedi
Г	г	g	Glagol
Д	д	d	Dobro
Е	е	je	Iehst
Ж	ж	sch	Schiwete
З	з	s	Semlja
И	и	i	Ische
І	ї	i	I
К	к	k	Kako
Л	л	l	Ljudi
М	м	m	Müfsléte
Н	н	n	Nasch
О	о	o	On
П	п	p	Pokoy
Р	р	r	Rzü
С	с	fs	Sslowo
Т	т	t	Twerdo
У	у	u	U
Ф	ф	f und ph	Fert
Х	х	ch	Cherr
Ц	ц	z	Zü
Ч	ч	tsch	Tscherw

Digitized by Google

Russisches Alphabet.

(Fortsetzung.)

Figur.		Bedeutung.	Benennung.
Ш	ш	sch	Scha
Щ	щ	schtsch	Schtscha
Ъ	ъ	starker Hauch	Jerr
Ы	ы	ü	Jerü
Ь	ь	schwacher Hauch	Jehr
Ѣ	ѣ	je	Jat
Э	э	e	E
Ю	ю	ju	Ju
Я	я	ja	Ja
Ѳ	ѳ	f	Fita
V	v	y und w	Ischiza

Digitized by Google

Hebräisches Alphabet.

Dieses besteht aus drei und zwanzig Buchstaben, nämlich:

Figur.	Name.	Aussprache.		Zahlenwerth.
א	Aleph	spiritus lenis	1	ך 500
ב	Beth	bh (b)	2	ם 600
ג	Gimel	gh (g)	3	ן 700
ד	Daleth	dh (d)	4	ף 800
ה	He	h	5	ץ 900
ו	Waw	w	6	א׳ 1000
ז	Sajin	s	7	בא׳ 2000
ח	Cheth	ch Kehlhauch	8	u. s. w.
ט	Teth	t	9	
י	Jod	j	10	Bei den Zahlzeichen werden also durch א–מ die Einer, י–צ die Zehner, ק–ת 100–400 bezeichnet. 500—900 werden mit Finalbuchstaben bezeichnet. Bei zusammengesetzten Zahlen wird die größere vorangesetzt, als יא 11, קבא 121. Nur 15 ist יה, nicht יה.
כ Finale ך	Kaph	ch (k)	20	
ל	Lamed	l	30	
מ Finale ם	Mem	m	40	
נ Finale ן	Nun	n	50	
ס	Samech	s	60	
ע	Ajin	Kehlhauch	70	
פ Finale ף	Phe	ph (p)	80	
צ Finale ץ	Zade	z	90	
ק	Koph	k	100	
ר	Resch	r	200	
ש	Sin	s	300	
ש	Schin	sch		
ת	Taw	th (t)	400	

Da im Hebräischen am Ende der Zeilen die Wörter nicht gebrochen werden können, so wendet man zur Ausfüllung des Raumes gewisse lange Buchstaben an, als

א ה ל ת ם

Digitized by Google

Lange Vocale.

ָ Kamez, ā, z. B. וָד jād.

ֵ Zere, ē, z. B. אֵם ēm.

ִי Chirek magnum, ī, z. B. בִּין bīn.

וֹ und ׄ Cholem, ō, z. B. קוֹל kōl.

וּ Schurek, ū, z. B. מוּת mūth.

Kurze Vocale.

ַ Patach, ă, z. B. רַב răbh.

ֶ Segol, ĕ und ä, z. B. מֶלֶךְ mälĕch.

ָ Kamez-chatuph, ŏ, חָק chŏk.

Schwankende Vocale.

ִ Chirek parvum, ĭ, z. B. אִטִי ienmi. צַדִּקִים zaddĭkim.

ֻ Kibbuz, ŭ, z. B. שֻלְחָן schŭlchan. מֻתִי mŭthi.

Um aber Irrungen vorzubeugen, da Segol, Chirek parvum und Kibbuz auch lang seyn können, sind die Vocalzeichen in folgende drei Klassen eingetheilt, die eine richtigere Ansicht über die Vocalsetzung gibt.

Nach den drei Hauptvocallauten.

1. Laut A, (א) ָ Kamez, ā; ַ Patach, ă; ֲ ă.
2. Laut E, I, (י) ֵ Zere, ē; ֶ Segol, ĕ und e balans; ִ Chirek, ĭ; ִי Chirek, ī.
3. Laut O, U, (ו) וֹ und ׄ Cholem, ō; ָ Kamez-chatuph, ŏ. וּ Schurek, ū; ֻ Kibbuz, ŭ.

Digitized by Google

Arabisches Alphabet.

Benennung der Buchstaben.		Alleinstehende.	Am Ende anhängende.	Von beiden Seiten anschließende.	Zu Anfang stehende.	Bedeutung.
Elif	أَلِفْ	ا	ـا			א
Be	بَاءْ	ب	ـب	ـبـ	بـ	b
Te	تَاءْ	ت	ـت	ـتـ	تـ	t
The	ثَاءْ	ث	ـث	ـثـ	ثـ	th
Ghim	جِيمْ	ج	ـج	ـجـ	جـ	gj
Hha	حَاءْ	ح	ـح	ـحـ	حـ	Hh
Cha	خَاءْ	خ	ـخ	ـخـ	خـ	ch
Dal	دَالْ	د	ـد			d
Dsal	ذَالْ	ذ	ـذ			ds
Re	رَاءْ	ر	ـر			r
Ze	زَاءْ	ز	ـز			z
Sin	سِينْ	س	ـس	ـسـ	سـ	s
Schin	شِينْ	ش	ـش	ـشـ	شـ	sch
Ssad	صَادْ	ص	ـص	ـصـ	صـ	ss
Ddad	ضَادْ	ض	ـض	ـضـ	ضـ	dd
Tha	طَاءْ	ط	ـط	ـطـ	طـ	th
Tza	ظَاءْ	ظ	ـظ	ـظـ	ظـ	tz
Ain	عَيْنْ	ع	ـع	ـعـ	عـ	ע
rGhain	غَيْنْ	غ	ـغ	ـغـ	غـ	rgh
Fe	فَاءْ	ف	ـف	ـفـ	فـ	f

Digitized by Google

Arabiſches Alphabet.

(Fortſetzung.)

Benennung der Buchſtaben.		Alleinſtehende.	Am Ende anhängende.	Von beiden Seiten anſchließende.	Zu Anfang ſtehende.	Bedeutung.
Khaf	قَافْ	ق	ـق	ـقـ	قـ	kh
Kef	كَافْ	ك	ـك	ـكـ	كـ	k
Lam	لَامْ	ل	ـل	ـلـ	لـ	l
Mim	مِيمْ	م	ـم	ـمـ	مـ	m
Nun	نُونْ	ن	ـن	ـنـ	نـ	n
He	هَآءْ	ه	ـه	ـهـ	هـ	h
Wau	وَاوْ	و	ـو			w
Je	يَآءْ	ى	ـى	ـيـ	يـ	j

Ausſprache und Benennung der Leſezeichen.

Fatha a ä e	ـَـ	Teschdid	ـّـ
Kesre i e	ـِـ	Hamza	ـء
Dhamma o u	ـُـ	Wesla	ـٱ
an	ـً	Medda	ـٓ
en	ـٍ	Gjesm	ـ۝
on	ـٌ		

Digitized by Google

Syrisches Alphabet.

Benennung der Buchstaben.		Alleinstehende.	Hinten anschließende.	Auf beiden Seiten anschließende.	Vorn anschließende.	Bedeutung.
Olaph	ܐܠܦ	ܐ	ܐ			א
Beth	ܒܝܬ	ܒ	ܒ	ܒ	ܒ	b
Gomal	ܓܡܠ	ܓ	ܓ	ܓ	ܓ	g
Dolath	ܕܠܬ	ܕ	ܕ			d
He	ܗܐ	ܗ	ܗ			h
Vau	ܘܐܘ	ܘ	ܘ			w
Sain	ܙܝܢ	ܙ	ܙ			s
Cheth	ܚܝܬ	ܚ	ܚ	ܚ	ܚ	ch
Theth	ܛܝܬ	ܛ	ܛ	ܛ	ܛ	t
Jud	ܝܘܕ	ܝ	ܝ	ܝ	ܝ	i
Koph	ܟܦ	ܟ	ܟ	ܟ	ܟ	k
Lomad	ܠܡܕ	ܠ	ܠ		ܠ	l
Mim	ܡܝܡ	ܡ	ܡ	ܡ	ܡ	m
Nun	ܢܘܢ	ܢ	ܢ	ܢ	ܢ	n
Semcath	ܣܡܟܬ	ܣ	ܣ	ܣ	ܣ	s
Ee	ܥܐ	ܥ	ܥ		ܥ	ע
Phe	ܦܐ	ܦ	ܦ	ܦ	ܦ	p

Digitized by Google

Syrisches Alphabet.

(Fortsetzung.)

Benennung der Buchstaben.		Allein-stehende.	Hinten an-schließende.	Auf beiden Seiten an-schließende.	Vorn an-schließende.	Bedeu-tung.
Zode	ܙܕ	ܙ	ܙ			z
Kuph	ܩܘܦ	ܩ	ܩ	ܩ	ܩ	k
Risch	ܪܝܫ	ܪ	ܪ			r
Schin	ܫܝܢ	ܫ	ܫ	ܫ	ܫ	sch
Thau	ܬܘ	ܬ	ܬ			t

Aussprache und Benennung der Lesezeichen.

Petocho	◌ַ	a	α . . . . .
Revotzo	◌ֵ	e	ε . . . . .
Chevotzo	◌ֶ	i	ι . . . . .
Sekopho	◌ָ	o	ο . . . . .
Etzotzo	◌ֻ	u	ου . . . . .

Samaritanisches Alphabet.

Figur.	Bedeutung.	Benennung.
𐤀	a	Aleph
𐤁	bh	Beth
𐤂	gh	Gimel
𐤃	dh	Daleth
𐤄	h	Che
𐤅	v	Vau
𐤆	z	Sajin
𐤇	hh	Hheth
𐤈	t	Teth
𐤉	j	Joth
𐤊	ch	Caph
𐤋	l	Lamed
𐤌	m	Mem
𐤍	n	Nun
𐤎	s	Samech
𐤏	e	Ajin
𐤐	ph	Phe
𐤑	tz	Tzade
𐤒	k	Koph
𐤓	r	Resch
𐤔	sch, s	Schin und Sin
𐤕	th	Thau

Viertes Kapitel.

Vom Setzen.

Von den Schriftkästen.

Die erste Kenntniß vom Setzen, die man einem Lehrburschen beizubringen hat, ist die der Schriftkästen.

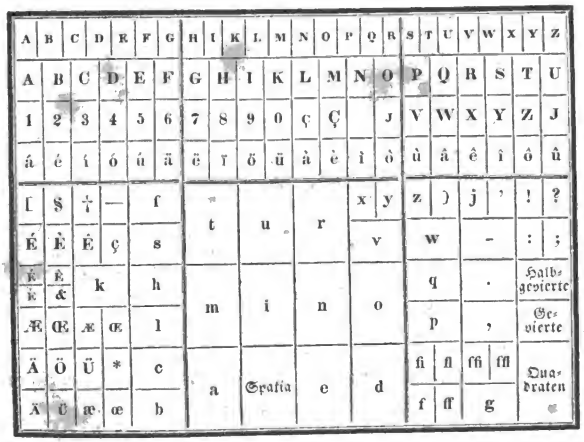
Fractur-Kasten.

A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
1 | 2	3 | 4	5 | 6	7 | 8	9 | 0	(| *	V	W	X | Y	Z
[| §	† | —	ß | ß	ä	ö	ü	ſt	„	Ä | Ö	Ü
n	ſſ ſi	ſ s	t	u	r	x | p v	z w	j | ’ -	! | ? ; | :
e	ff ck	h l	m	i	n	o	q | 2 p	. ,	Halbgevierte Gevierte
Spatia	ch	c | ll b	a	2 punct. Spatia 4 punct. Spatia	e	d	ff f	fi | fl g	Quadraten

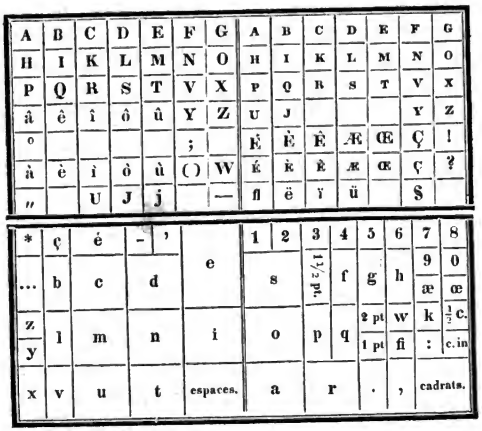
8

Digitized by Google

Antiqua-Kasten.



Französischer Kasten.



Digitized by Google

Englischer Kasten, nach J. Johnson.

			ç	—		‐	.	..	...							ā	ē	ī	ō	ū	ă	ĕ	ĭ	ŏ	ŭ	¼		|	‖	⁓	
		a	b	c	d	e	f	g	h	i	k	l	m	n	o	â	ê	î	ô	û	ä	ë	ï	ö	ü	½		*	†		
		p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z		æ	œ	á	é	í	ó	ú	à	è	ì	ò	ù	¾		§			

A	B	C	D	E	F	G	H	A	B	C	D	E	F	G	H
I	K	L	M	N	O	P	Q	I	K	L	M	N	O	P	Q
R	S	T	U	V	W	X	Z	R	S	T	U	V	W	X	Z
'		(	[		?	Y	J	”	“	Æ	Œ	Æ	Œ	Y	J

1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	’	j	z	!	;	fl
x / q	b	c		d		e		i		s		g	f	ffi / ffl	ff / fi
v	l	m		n		h		o		y	,	p	w	Halbgeviert.	Geviert.
u		t		Haar-Spat. / dünne Spat.	Mittel Spat.	Dicke Spatia		a		r		k / ..	: / -	Quadraten.	

Griechiſcher Kasten.

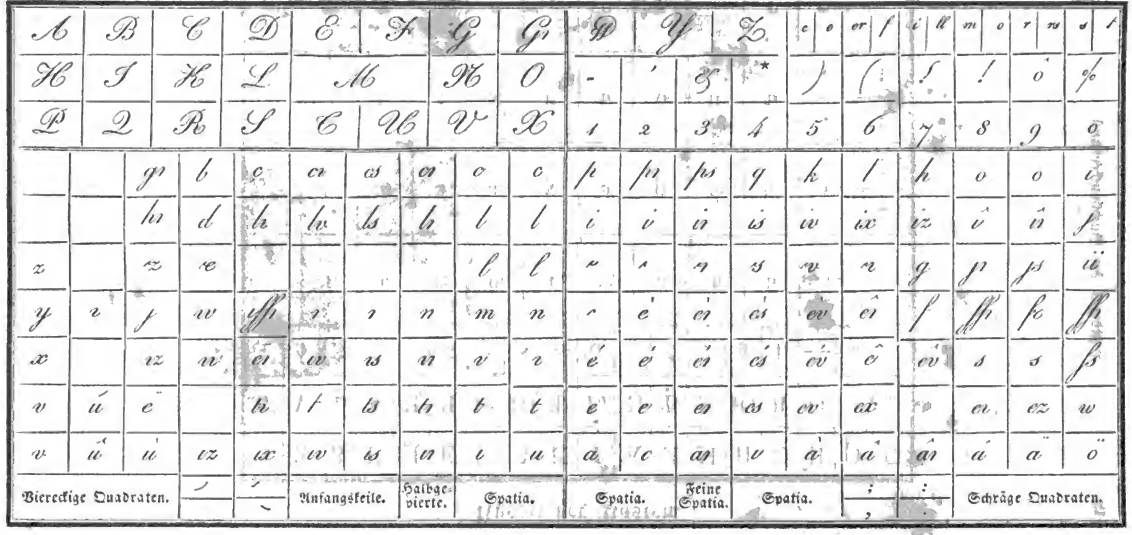
A	*B*	*Γ*	*Δ*	*E*	*Z*	*H*	*Θ*	*I*	*K*	*Λ*	*M*	*N*	*Ξ*	*O*	*Π*	*P*	*Σ*	*T*	*Y*
Ἀ	*Ἁ*	*Ἀ*	*Ἁ*	*Ἐ*	*Ἑ*	*Ἠ*	*Ἡ*	*Ἰ*	*Ἱ*	*Ἀ*	*Ἁ*	*Ἐ*	*Ἑ*	*Ὀ*	*Ὁ*	*Ῥ*		*Ὑ*	*Ὑ*
				Ἐ	*Ἑ*	*Ἠ*	*Ἡ*	*Ἰ*	*Ἱ*	*Ἀ*	*Ἁ*	*Ἐ*	*Ἑ*	*Ῥ*	*Ὑ*	*Ω*	*	*θ*	*X*
Ἀ	*Ἁ*	*Ἀ*	*Ἁ*	*Ἀ*	*Ἁ*	*Ἀ*	*Ἁ*	*Ἰ*		*Ἀ*	*Ἁ*	*Ἐ*	*Ἑ*	*Ὑ*	*Ὁ*	*Ὑ*	*Ὑ*	*Ψ*	*Ω*

α	*α=*	*ξ*	*σ*	*τ*	*υ*	*ϱ*	*ὸ*	*ὴ*	*φ*	*κ*	*πς*	’	!	?
η	*η=*	*ζ*	*ς*				*ω*	*ὼ*	*ψ*	*χ*	–	:	;
φ	*φ=*	7	6	*λ*	*μ*	*ι*	*ν*	*ο*	*π*		·	Halbgeviert	
1	2	*Γ*	*ϑ*	*κ*					Haar-Spatia		,	Geviert	
3	4	5	6	*η*	*α*	Spatia	*ε*	*δ*	*α=*	*ο=*	*η=*	*ω=*	Quadraten
7	8	9	0	*β*					*υ=*	*ε=*	*γ*		

Ronde-Kasten.

𝔄	𝔅	ℭ	𝔇	𝔈	𝔉	𝔊	ſ		*	·		ſ	ſ	ſ	ſ		
𝔊	𝔄	𝔎	𝔏	𝔐	𝔑	𝔒	𝔘	𝔚	ä	ö	ü	ér	ıv	j	ıœ		
𝔓	𝔔	𝔑	𝔖	𝔗	𝔙	𝔛	𝔜	𝔷	ijſ	ê	ô	e	é	l	m	o	r	s	t
ω	œ	œ	œ	ϑ	œ	œ	œ	ér	è	ê	ë	ijſ	-	'	1	2	3	4	5	6	7	8
ß	ç	c	o	d	ὼ	ώ	ér	ér	é	é	ë	f	ꝗ	ß	j	h	9	o
z	ſy	ß	ſ	ſ	ȝ	ω	œ	œ	ê	ê	ë	ê	œ	ë	w	)	!	
y	ny	ȝ	m	nv	ıœ	ıs	ıœ	ıv	i	i	i	o	ꝑ	f	q	"	?	
œ	ıœ	ıs	n	w	ŋ	ls	lr	lr	ar	av	as	aȝ	ıs	ny	ȝ	:	½	
x	ıc	ıv	ı	v	hy	⌣	t	b	a	ά	œ	aœ	r	v	o	Quadraten.		
v	û	ù	u	w	1½ P.L	1 P.L	Spatia		â	à	⌣	ay	·	,	;			

Anglaise-Kasten.



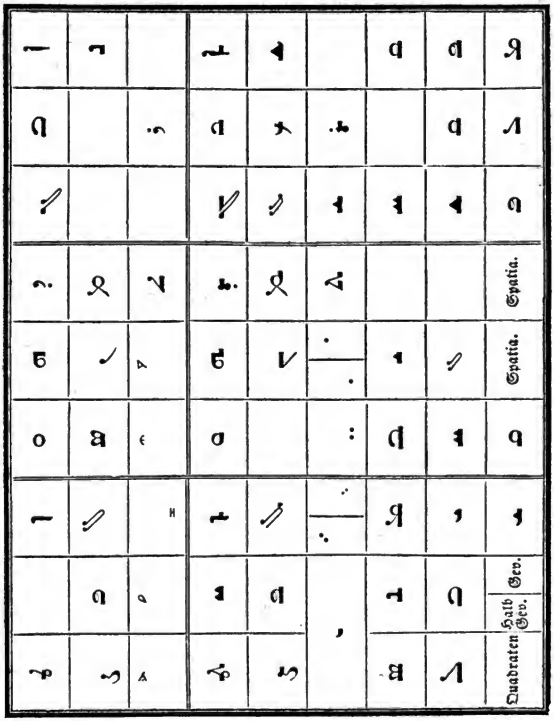
Russischer Kasten.

А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З	И	І	К	Л	М	Н	О	П	Р	С
Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ	Ы	Ь	Ѣ	Э	Ю	Я	Ѳ	Ѵ	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	(	*	?	§	[	—	»	’
	Ѣ	с	ж	ш	ї	щ	ц	в	ь	...							
	ю	ч	з	ш	у	э	р	ф	ы	ѵ	–						
											!						
Gevierte.	я	к	л	м	и	н	о	п	ъ	.	:						
										,	;						
Halbgevierte	ѳ	х	б	а	Spatia	е	д	Haar-Spatia	г	Quadraten.							
								zpunct. Spatia									

Hebräischer Kasten.

Digitized by Google

Syrischer Kasten.



Arabischer Kasten.

Samaritanischer Kasten.

			Spatia.		Gevierte.
		Halbgevierte.	Haar-Spat. / Spatia.	Pun ti / cta on	Quadraten.

Kleine Kästen *

zu Gothisch oder Fractur

à	â	è	ê	ë	ù	û	ô	ç	ï		
A	B	C	D	E	F						
G	H	I	K	L	M						
N	O	P	Q	R	S						
T	U	b	W	x	y	Z					
j	&	'	?	!	:	;	-	,	-	(	
k	ä	ö	ü	v	y	)					
f	t	u	r	w	q	x					
s				p	.						
h	m	i	n	o	f						
l					g						
c	a	Spatia.	e	d	Quadrat.						
b											

Antiqua oder Cursiv.

Æ	Œ	Ç	æ	œ	ç	C	?	!	:	
à	â	á	é	ê	è	ô	ù	û	J	
ſi	ſl	ß	*	†	V	W	X	Y	Z	
A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	
L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	
j	ä	ö	ü	'	y	z	-	;		
k	t	u	r	v	w	,	.			
s				p	q	x				
h	m	i	n	o	f	ff				
l					y					
c	a	Spatia.	e	d	Quadrat.					
b										

* Bei Schriften, die blos gußweise vorhanden und von der Größe sind, daß sie nicht gestellt werden können, bedient man sich mit Vortheil dieser kleinen Kästen.

Digitized by Google

Von den Lehrburschen.

Die Setzer-Lehrburſche ſind beauftragt, dem im Haus ſich befindlichen Corrector das Manuſcript vorzuleſen, im Fall es verlangt wird; in Häuſern, wo kein Hausknecht gehalten wird, ſind ſie verbunden, die Buchdruckerei ſtets-rein und ſauber zu halten, auszukehren (welches zu jeder Jahreszeit vor dem Beginnen der Arbeit geſchehen muß), den Ofen zu heizen, Licht anzuzünden, Waſſer in die Feuchtwanne zu tragen, Lauge zu machen, das Papier auf- und abzuhängen, Correcturen fortzutragen ꝛc. Sie müſſen auch das Kehricht der Buchdruckerei ausſuchen, die darin ſich vorfindenden Schriften waſchen, und ſie jeden Morgen, vor beginnender Arbeit, nach ihren verſchiedenen Kegeln aufſetzen und wieder an ihren beſtimmten Ort bringen. Den Druckerburſchen wird noch beſonders zur Pflicht gemacht, die Preſſen in ſaubern Stand zu erhalten.

Ein Setzerlehrling muß zuerſt an eine große Schrift geſtellt werden, damit er die Buchſtaben leicht erkenne, ſie geſchwind ergreifen, die Zeilen aus dem Winkelhaken in das Schiff heben lerne, und ihm überhaupt der ganze Satz leichter werde.

Einen Lehrling ſollte man nur einem geſchickten und ſoliden Subjecte anvertrauen, in dem letzten Lehrjahre ihm aber auch ſchwierigere Arbeiten übertragen; übrigens iſt es rathſam, den Lehrling in der erſten Zeit ja nicht mit immerwährendem Stehen am Kaſten anzuſtrengen, man beſchäftige ihn vielmehr auch mit Nebenarbeiten, bis er das Stehen gewohnt, und daſſelbe keinen nachtheiligen Einfluß mehr auf ihn äußert.

Vom Setzen.

Das Setzen iſt eine Zuſammenfügung von Buchſtaben, um daraus Worte, Zeilen, Seiten und Bogen zu bilden.

Der Setzer ſtellt ſich vor die Mitte des Kaſtens. Er hält ſeinen Winkelhaken in der linken Hand; mit dem Daumen und Zeigefinger der rechten ergreift er den Buchſtaben bei ſeinem Kopfe, und zwar ſo, daß die Signatur oben (in Frankreich unten)

Digitized by Google

zu stehen kommt, und bringt ihn so in den Winkelhaken, wo er ihn mit dem linken Daumen hält. Während dieser Bewegung, welche einfach und ohne die geringste Anstrengung geschehen muß, richtet er das Auge schnell auf den folgenden Buchstaben, welchen er zu nehmen hat, damit er ihn auf den ersten Griff recht bekomme, und nicht nöthig habe, ihn zwischen den Fingern umzuwenden; die Signatur erst zu suchen, nachdem er den Buchstaben schon ergriffen hat, würde zu viel Zeitverlust verursachen, und ist überhaupt ein sehr grober Fehler. Um hierbei noch mehr Geschwindigkeit zu erlangen, nähert sich die Hand, welche den Winkelhaken hält, immer etwas dem Fache, woraus die rechte den Buchstaben nimmt.

Man muß möglichst vermeiden, die Buchstaben in dem Winkelhaken oder in dem Schiffe umzuwerfen.

Wenn man ohne durchgehenden Durchschuß setzt, so bedient man sich einer Setzlinie, die nach der Breite des Winkelhakens geschnitten ist; diese setzt man über jede beendigte Zeile, um darauf wieder eine neue zu beginnen, bis der Winkelhaken voll ist, wornach man den ganzen Griff aushebt und ihn in das Schiff stellt.

Es ist bequemer, eine Setzlinie zu gebrauchen, wenn auch der Satz mit durchgehendem Durchschuß gesetzt wird; denn im Fall der Durchschuß sehr niedrig ist, stoßen sich die Lettern während des Setzens oft, so daß ein Hinderniß daraus entsteht, welches mittelst einer Setzlinie vermieden wird.

Man darf nie zwei Buchstaben auf einmal greifen, denn sie verwirren sich zwischen den Fingern, und man verliert dabei mehr Zeit, als wenn man einen nach dem andern nimmt.

Oft bemerkt man an einem Buchstaben, indem man ihn ergreift, daß er verdorben, krumm u. s. w. ist; in diesem Falle wirft man ihn sogleich in das Zeugfach, und nimmt an seiner Stelle einen andern.

Wenn der Setzer in seiner Arbeit unterbrochen wird, sei es durch Corrigiren, Ablegen oder Ausgehen, so muß er immer die angefangene Zeile erst endigen, damit sie nicht in den Kasten falle; er läßt sie aber in dem Winkelhaken, damit er bei dem Fortfahren des Setzens sogleich sieht, wo er auf dem Manuscripte geblieben ist.

Digitized by Google

Das Setzen beschränkt sich nicht nur darauf, die Buchstaben einen nach dem andern in den Winkelhaken zu bringen, sondern es ist noch mehreren Grundregeln unterworfen, welche man keineswegs umgehen kann, ohne Gefahr zu laufen, eine schlechte Arbeit zu liefern; werden sie aber genau beobachtet, so hat man im Gegentheile von seiner Arbeit auch alle Ehre.

Hiernach ist Folgends wohl zu beherzigen:

Von den Lettres de deux-points.

Diese Buchstaben sind in Antiquaschriften gebräuchlich und werden deßhalb so genannt, weil sie gerade noch einmal so groß sind, als der Kegel, mit dem sie Linie halten; z. B. ein Lettre de deux-points zu der 12 ist auf den Kegel von 24 gegossen. Sie stehen ganz in der Mitte des Kegels, und tragen folglich oben eben so viel Weiß als unten.

Die Lettres de deux-points dienen auch zu Titeln, Kapiteln, Anschlagezetteln u. s. w.

Man fängt die Kapitel immer mit einem Lettre de deux-points an, aber man nimmt sie gewöhnlich von einem kleineren Kegel, z. B. zur 12 anstatt 24, 20, welches schöner aussieht.

Man muß gestehen, daß es ziemlich schwer ist, gewöhnliche große Lettern in ganz gleiche Linie mit den Buchstaben des Textes zu bringen, und deßhalb haben es sich auch einige Buchdrucker zur Regel gemacht, die Kapitel u. s. w., statt mit einem großen, bloß mit einem Versalbuchstaben der gewöhnlichen Schrift anzufangen, welcher Grund aber auf keinen Fall hinreichend ist, die großen Anfangsbuchstaben zu umgehen. Vom Schriftgießer ist es unmöglich zu verlangen, daß die verschiedenen Schriften gegen einander immer gleiche Linie halten sollen, daher muß man lediglich seine Zuflucht zu den Lettres de deux-points nehmen, welche dergleichen Mühe ganz entbehrlich machen, ja es ist einem Buchdruckereibesitzer sogar als Nachlässigkeit anzurechnen, wenn er die Anschaffung derselben umgeht.

Diejenige Zeile, welche mit einem Lettre de deux-points anfängt, rechnet der Setzer für zwei.

Digitized by Google

Das erste Wort eines Kapitels, es mag mit einem Lettre de deux-points oder mit einem gewöhnlichen Versalbuchstaben anfangen, wird immer mit Kapitälchen gesetzt. Ist das Wort zusammengesetzt, z. B. TOUT-PUISSANT, so werden beide Theile mit Kapitälchen gesetzt. Bildet aber ein Lettre de deux-points ein einziges Wort, wie A, O, so wird das folgende Wort mit Kapitälchen gesetzt.

Es ist wohl unnöthig zu bemerken, daß dies alles bloß von Antiquaschriften gilt; bei Fracturschriften existiren dergleichen Buchstaben leider noch nicht.

Von den Versalbuchstaben.

Das erste Wort eines Satzes fängt jedesmal mit einem Versalbuchstaben an.

Verse fangen ebenfalls immer mit einem solchen an.

Inschriften im Lapidarstyl werden ganz mit Versalien gesetzt.

Ebenso auch die Titel in Antiquaschriften.

Man macht auch die Abbreviaturen eines Wortes, das mit Versalien begonnen hat, aus Versalien; man kann indeß auch die folgenden, zur Abbreviatur gehörigen Buchstaben aus gewöhnlicher Schrift machen. Niemals darf man aber ein Wort durch bloße Zeichen verstümmeln.

Auch werden die Eigennamen, die personifizirten Namen, die Namen der Nationen, so wie das Wort, welches der Gegenstand einer Rede ist, mit Versalien angefangen. Der Setzer wird mit Hilfe grammatikalischer Regeln die Anwendung der Versalbuchstaben leicht kennen lernen.

Das eben Gesagte gilt größtentheils von Antiquaschriften.

Ich schreite nun zu den Regeln der

Punctation.

Die richtige Anwendung der Punctation muß sich ein Lehrbursche, nach den Regeln der Grammatik, vor seinem Eintritt in die Buchdruckerei eigen gemacht haben, weshalb ich mich auch hier nicht

Digitized by Google

weiter damit befasse, als sie mit der Buchdruckerkunst in Bezug steht.

Der Punct (.) wird zu Ende einer Phrase gesetzt. Bei Abbreviaturen hat er eine andere Bedeutung; man ist indessen nicht ganz einig, welchen Platz er einnehmen soll. Z. B. die königl. Buchdruckerei zu Paris, welche wir als sehr respectable Autorität betrachten, setzt den Punct zwischen den Anfangs- und Endbuchstaben (lettres supérieures). In andern geachteten Offizinen setzt man ihn nach den Endbuchstaben und noch andere wenden gar keinen an.

Nimmt man die Sache genau, so gehört der Punct zwischen den Anfangsbuchstaben und den lettres supérieures; denn ihn nach letztern zu setzen, verwirrt die etwa nachfolgende Punctation zu sehr, und wirkt unangenehm auf das Auge; setzt man aber eine Abbreviatur mit gewöhnlichen Buchstaben, so ist es am schönsten, gar keinen Punct anzuwenden.

Z. B. mit Punct: M.r, M.e, M.elle, M.sr, B.on, C.te, N.° u. s. w.
ohne Punct: Melle, Me, Msr, Mde, 1° u. s. w.

Auch im Deutschen findet dies, wiewohl zur Zeit noch selten, Anwendung.

Nach einem Paragraph (§) wird kein, aber nach einer römischen Ziffer ein Punct gesetzt.

Die Aufhebungspuncte (....) unterbrechen die Phrase. Man kann ihrer nie weniger als drei, und nie mehr als fünf bis sechs setzen; es wäre denn, daß sie statt eines unausgefüllt geschriebenen Eigennamens dienten. Man kann sie nöthigenfalls durchschießen.

Die großen oder fetten Puncte sind auf Halbgevierte gegossen; sie dienen meistens dazu, vordere kleine Zeilen, welche mit den hintern correspondiren, auszufüllen, z. B. bei Preiscouranten, Catalogen, Tabellen u. s. w. Zwischen ihnen und einer Summe muß immer ein Halbgeviertes weiß bleiben.

Man setzt die Punctation nach der letzten Parenthese, wenn die Phrase, welche davon eingeschlossen ist, nur bloßer Zwischensatz ist; betrifft sie aber den Zwischensatz selbst, so wird die Punctation wie gewöhnlich angebracht.

Digitized by Google

Die Punctation wird nach dem letzten Anführungszeichen gesetzt, wenn die Citation einen für sich bestehenden Satz bildet, welcher von dem Text geschieden werden kann; außer diesem Falle aber wird sie nachgesetzt.

Das Komma (,) braucht man, um kurze Abtheilungen zu bezeichnen.

Das Semicolon (;) wendet man da an, wo die Pause länger als nach dem Komma gehalten werden soll.

Das Colon (:) dient dazu, einen nachfolgenden Satz anzuzeigen.

Das Fragezeichen (?) erklärt sich von selbst.

Das Ausrufungszeichen (!) wird bei einem Anruf, Zuruf, einer Versicherung, einem Befehl, so wie bei dem Ausbruch von Freude, Schmerz oder einem lebhaften Wunsch angewendet.

Die Parenthesen () schließen immer einen erläuternden oder zur Sache eigentlich nicht gehörigen Satz ein.

Der Gedankenstrich (—) bezeichnet eine Unterbrechung; zwei hingegen eine eingeschobene Erläuterung.

Das Divis oder Theilungszeichen (=) wird am Ende einer Zeile, wo sich ein Wort bricht, gebraucht. Ferner wird es da angewendet, wo zwei oder mehrere Hauptwörter verbunden sind. Z. B. Minister-Resident.

Der Apostroph (') wird statt eines ausgelassenen Buchstaben in Gedichten oder in kurzer Sprechart gebraucht.

Die Anführungszeichen (" "). Sie werden gebraucht, um eine im Text eingeführte Rede zu bezeichnen.

Von den Ziffern.

Die arabischen Ziffern dienen zum Rechnungswesen; sie sind auf Halbgevierte gegossen, und erfordern die größte Accuratesse des Schriftgießers, weil es sehr wesentlich ist, daß die Ziffercolonnen und Zeilen bestens Linie halten und genau die eine Ziffer auf die andere zeige.

Die römischen Ziffern sind aus dem lateinischen Alphabet genommen. Man wendet sie bei den Seitenzahlen der Vorreden, bei Kapiteln, Paragraphen, auf Titeln u. s. w. an.

Digitized by Google

In dem Text, wo Zahlen vorkommen, die ins Rechnungsfach einschlagen, oder das Datum und die Jahrzahlen bezeichnen, werden immer arabische Ziffern genommen. Jede Schrift erfordert ihre eignen Ziffern.

Von der Breite.

Die Breite ist die Länge der Zeilen; sie muß immer nach dem Durchschuß systematisch genommen werden; selbst wenn ein Werk nicht durchschossen wird. Der Durchschuß sei immer auf eine gewisse Zahl von Puncten justirt, wonach man im Stande ist, ihn bis zu jeder beliebigen Länge zusammenzusetzen, ohne von dem System abzuweichen.

Wenn man eine Breite nimmt, d. h. den Winkelhaken auf ein gewisses Format richtet, so muß der Durchschuß willig hineingehen, besonders wenn die Zeile breit ist, damit sich der Satz gut anschließen kann, ohne den Durchschuß zu spannen.

Poetische Werke erfordern eine weit ansehnlichere Breite, als prosaische, damit die langen Verse in die Zeile gehen, ohne daß man genöthigt ist, sie zu brechen; bei kurzem Silbenmaß rückt man alle Zeilen um ein, zwei und mehrere Gevierte ein, oder macht den Bundsteg breiter, damit der Satz ein gefälligeres Ansehen bekomme.

Vom Ausschliessen.

Eine Zeile ausschließen heißt, ihr durch dünne Spatia ihre normale Breite geben. Ein geübter Setzer sieht gleich zu Anfang der Zeile, ob er sie weit oder eng halten müsse.

Während man eine Zeile ausschließt, überblickt man sie in dem Winkelhaken, wobei man sie von falschen Buchstaben, ausgelassenen Wörtern (Leichen) und doppelt gesetzten Wörtern (Hochzeiten), so wie von andern Fehlern, die sich einzuschleichen pflegen, reinigt.

Alle Zeilen müssen eine ganz gleiche Breite haben und weder zu stark noch zu schwach seyn.

Digitized by Google

Wenn am Ende einer Zeile eine auszufüllende Lücke bleibt, so geschieht dies durch dünne Spatia, welche zwischen jedes Wort angebracht werden; keineswegs aber darf man die Lücke aufs Gerathewohl durch irgend einen großen Zwischenraum ausfüllen, da die Wörter einer Zeile stets gleichweit von einander abstehen sollen. Eine solche nachläßig ausgeschlossene Zeile beleidigt das Auge auf den ersten Blick.

Wenn das letzte Wort einer Zeile nicht mehr ganz hineingeht, durch Verminderung des Raumes zwischen den Wörtern aber dieß noch möglich wird, muß es durch eine sehr gleiche Vertheilung des Raumes geschehen, indem man statt eines einzigen dicken Spatiums nie ein ganz dünnes zwischen ein Wort bringen darf. Setzt man aber nur mit Einem Spatium, und am Ende der Zeile würde noch etwas Platz gebraucht, so vermindert man nach der Punctation die Ausschließung; reicht dieß noch nicht hin, dann nimmt man sie vor der Punctation, welche es gestattet, hinweg, oder vermindert sie zwischen den kleinen Worten. Im Nothfall kann man auch das Spatium vor dem Komma weglassen, besonders wenn es nach einem r, ſ, f oder einem solchen Buchstaben steht, dessen Schnitt schon etwas Weiß am Fuße rechts sehen läßt.

Man darf niemals ein dünnes Spatium, womit man ausschließt, mit Gewalt hineindrücken, da es leicht abbricht oder doch wenigstens beschädigt wird; man nimmt zu diesem Behufe den letzten Buchstaben der Zeile heraus, steckt dann das zur völligen Breite der Zeile erforderliche Spatium an seinen Ort, und bringt den Buchstaben ebenfalls wieder in die Zeile.

Man hüte sich, während des Ausschließens der Zeilen Spatia oder Buchstaben in den Mund zu nehmen, denn die Materie der Lettern ist niemals ganz reinlich und an sich selbst ungesund.

Vom Einziehen.

Die erste Zeile eines jeden Anfangs (Alinea) wird stets, je nach der Größe der Schrift oder des Formats, um ein oder anderthalb Geviertes eingezogen.

Digitized by Google

Ueberschriften, Citationen u. dgl. werden um mehrere Gevierte eingezogen.

Verse rückt man im Verhältniß zu ihrem Silbenmaß ein, z. B. Alexandrinen fangen mit der Zeile an; zehnsilbige Verse werden um zwei, achtsilbige um vier, siebensilbige um fünf, sechssilbige um sechs Gevierte eingerückt. Ist man aber durch eine zu große Breite genirt, so zieht man bloß mit Halbgevierten ein.

Man bezeichnet den Anfang der Verse nicht durch Einziehen mit Gevierten, wenn sie von ganz gleichem Silbenmaß sind; haben sie aber ein verschiedenes Silbenmaß, so werden die Stanzen durch eine weiße Zeile bezeichnet.

Von den Zwischenräumen.

Der Raum zwischen den Wörtern soll ungefähr den dritten Theil des Kegels betragen; z. B. der gewöhnliche Zwischenraum einer Schrift auf 12 Puncten, oder Cicerokegel, ist 4 Puncte u. s. w.

Will man das Theilen der Wörter am Ende der Zeilen vermeiden, so ist man hie und da genöthigt, sie etwas weiter oder enger zu halten; aber niemals darf der Zwischenraum eines Wortes weder ein Halbgeviertes übersteigen, noch darf er schwächer als der vierte Theil des Kegels seyn; es gibt zwischen diesen beiden Extremen sechs Abstufungen von Ausschließungen, welche immer um einen halben Punct steigen, und dieß ist hinreichend.

Die Einrichtung, sechserlei Spatia, nämlich auf 1, 1½, 2, 2½, 3 Puncte und das Halbgevierte, zu gießen, ist sehr zweckmäßig, man kann dabei auf einen ganz gleichen Satz bestehen, welches außerdem nicht wohl möglich ist; diese sechserlei Ausschließungen dürfen aber keineswegs unter einander gebracht werden, und es gehört zur absoluten Ordnung, daß sie eben so viel Fächer haben, und der Setzer sie richtig ablege; er wird sich für diese kleine Mühe beim Ausschließen doppelt entschädigt finden, indem er nie nach dicken oder dünnen Spatien zu suchen braucht, welches oft einen bedeutenden Zeitverlust herbeiführt. Es läßt sich in jedem Kasten diese Einrichtung anbringen, indem diejenigen Spatia, womit im laufenden Satz gesetzt wird, das eigentliche Spatienfach

Digitized by Google

einnehmen, den andern Sorten aber nur kleine oder getheilte Fächer eingeräumt werden, z. B. das Fach des o, des d gibt ein Drittel ab, u. s. w.

Mancher Prinzipal, der kein Buchdrucker ist, sowie mancher Schriftsteller besteht darauf, daß der Setzer die Zwischenräume der einen Zeile genau so weit als die der andern halten soll. Allein dieß ist ein Eigensinn, welcher die Unkundigkeit der Sache deutlich an den Tag legt, sonst würde man das Unmögliche nicht verlangen. Obgleich dieß zu wünschen wäre, so liegt es doch außer der Möglichkeit, und wäre solches zu bewerkstelligen, so hätte es gewiß Hr. Brun gethan, der sein Werk selbst setzte und dabei keine Mühe sparte.

In der Poesie muß die Gleichheit des Zwischenraumes aufs strengste beobachtet werden, was sich auch leicht machen läßt, da man dabei in der Breite selten genirt ist.

Vor dem Punct (.) setzt man kein Spatium; indeß bei großen Schriften und vorzüglich auf Titeln setzt man manchmal ein ganz dünnes Spatium vor denselben. Nach dem Punct wird selten mehr als ein Halbgeviertes gesetzt.

Vor dem Komma (,) setzt man ein starkes oder zwei dünne Spatia, nach demselben wird der gewöhnliche Zwischenraum, welchen die Worte haben, gesetzt; steht es aber am Ende der Zeile oder vor einem f, v, u. s. w., so wird nur ein dünnes Spatium davor gesetzt.

Vor das Semicolon (;), das Ausrufungszeichen (!) und das Fragezeichen (?) setzt man ein starkes oder zwei dünne Spatia.

Vor das Kolon (:) setzt man soviel weiß als nachher, stellt es nämlich ganz in die Mitte; im Nothfall kann man auch ein Spatium vor ihm wegnehmen.

Vor und nach dem Apostroph (') setzt man kein Spatium; es gibt indeß Cursivschriften, wo der Apostroph um ein dünnes Spatium von dem *d* und *l* abstehen muß.

Man setzt gewöhnlich vor und nach dem Theilungszeichen (=) ein dünnes Spatium, wenn es im laufenden Satze der Zeile zwischen zwei Worte zu stehen kommt, theilt es aber am Ende der Zeile ein Wort, so setzt man nichts davor.

Digitized by Google

Die Sternchen (*) oder Zifferchen (7), welche zum Bezeichnen der Noten dienen, stehen gewöhnlich ohne Parenthese, und man setzt sie in die Mitte.

Vor und nach den Parenthesen () setzt man auch ein dünnes Spatium, im Nothfall kann es aber auch wegbleiben.

Die Anführungszeichen („“) erhalten nach ihrem Anfang und vor ihrem Schluß ein Spatium, wie die Parenthese; wenn sie bei einer Citation zu Anfang jeder Zeile wiederholt werden, so wird nach ihnen ebenfalls ein Spatium von ganz gleicher Dicke gesetzt.

Man wird leicht begreifen, daß die Ausschließungen bei einem Antiqua-Titel, welcher mit Versalien gesetzt wird, nicht immer ganz gleich seyn dürfen; z. B. müssen sie schwächer zwischen dem V und A, F und A, L und T u. s. w. seyn, als zwischen dem H und U, I und B u. s. w. Der gute Geschmack des Setzers, so wie ein sicheres Augenmaß, mit Uebung verbunden, leitet hier besser als die ausgebreitetste Theorie.

Vom Theilen der Wörter.

Bevor man eine Zeile ausschließt, muß man versuchen, ob nichts mehr zwischen die Worte, oder ob das nächste Wort noch hineingeht. Man sperrt oder macht die Zeile bisweilen lieber etwas enger, als daß man Theilungen eintreten läßt, denn es ist selten, daß sie immer gut ausfallen. Theilungen sind indeß fast unvermeidlich, und man muß sich oft wider Willen dazu entschließen; in diesem Falle sehe man ja darauf, daß sie natürlich ausfallen, z. B.

Man theilt die Wör-ter durch Sil-ben und nach ih-rer Ety-mologie gleich-lautend, und zwar so, daß der ab-gebrochne Theil auf der andern Zeile sich na-türlich zeigt, und von dem Leser leicht er-rathen wer-den kann. Folg-lich muß man jede Thei-lung ver-meiden, welche ei-nen Doppel-sinn hervor-bringen kann, oder dem Auge und der Zunge wider-lich ist; fer-ner nimmt man nie-mals zu dem ersten Theil das was ab-solut dem zwei-ten ge-hört, und so um-gekehrt.

Der Unterschied, woran man eine schlechte Theilung erkennt, ist oft fast unmerklich; es ist die Schuld des Setzers, welcher ihn wohl fühlen soll, um in keinen entgegengesetzten Sinn zu fallen.

Digitized by Google

Wie widerlich ist es, wenn man Wörter getheilt sieht, wie z. B. lan=ge, di=cke, e=lend, o=der, e=pisch, Bau=er, wei=se, u. s. w.

Man darf keinen Buchstaben auf den zweiten Theil bringen, welcher dem ersten angehört, und so auch umgekehrt, z. B. strä=flich, für=stlich, lieg=end, laut=en, ausgebreit=et, u. s. w.

Ferner darf man in mehreren Sprachen solche Wörter, welche stumme Silben haben, nie theilen; auch diejenigen Wörter, deren Theilung einen Doppelsinn zulassen, dürfen nie getheilt werden, z. B. modè-le, patri-arche, per-dent; Der=wisch, Die=burg, Die=dorf, u. s. w.

Kleine Wörter, wie ei=ne, Eh=re, oh=ne u. s. w., sind unstatthaft zu theilen.

Leider duldet man so häufig die abgeschmacktesten Theilungen, und es ist sehr wesentlich, dergleichen so viel als nur immer möglich zu meiden.

Die schicklichen Theilungen der Wörter werden nur bei zusammengesetzten Wörtern angebracht, wie z. B. Pferde=kopf, Wiegen=band, aus=gehen, wieder=kommen, auf=stehen, nachfragen, Reit=bahne, Braun=erde, Thal=ebene, Gans=leber, u. s. w. Wie schlecht aber würde man diese Wörter theilen, wenn man setzte: Pfer=dekopf, Reitbah=ne, ausste=hen, Brauner=de, Thale=bene, Gansle=ber, u. s. w.

So dürfen auch nie mehr als drei Theilungen auf einander folgen, und selbst dieß ist zu viel. Wenn es möglich ist, dergleichen stets zu vermeiden, ohne einen Verstoß gegen die Regeln des Zwischenraumes zu machen, so ist dieß am besten, und verwendet man nur einige Aufmerksamkeit darauf, so wird dieß gewiß nicht unmöglich seyn.

Die Summen in Ziffern können nicht getheilt werden. In Quart= und Folio=Format sollte gar keine Theilung vorkommen.

Von dem Ende der Zeilen.

Man muß vermeiden, Zeilen mit abbrevirten Wörtern, z. B. Hr., Mad. u. dgl., zu endigen, weil sie unbedingt zu dem darauf folgenden Namen gehören.

Digitized by Google

Eine Zeile kann man nicht mit einer Jahrzahl in Ziffern anfangen, sonst würde das vorhergehende Wort Jahr am Ende der Zeile kommen, und sonach eine unstatthafte Trennung entstehen.

Guter Rath für Setzer.

Ein Lehrbursche muß sich hiernach langsam im Setzen üben, damit er sich die angegebenen guten Gewohnheiten eigen mache; er muß folglich Genauigkeit mit Fertigkeit und Ungezwungenheit verbinden, und hierin den höchsten Grad von Vollkommenheit zu erreichen streben.

Befolgt ein Setzer alle diese Regeln, so wird er ohne Zweifel einen untadelhaften Satz liefern; er wird viel mehr leisten, als derjenige, welcher sie unbeachtet läßt; in seinen Correcturen werden weniger Fehler seyn, er verliert sonach weniger Zeit mit dem Corrigiren, und findet folglich Ehre und Gewinn an seiner Arbeit.

Man darf niemals außer Augen lassen, daß die Arbeiten des Setzers Stille verlangen, weshalb auch keineswegs Gespräch, Singen, Spielen u. s. w., unter den Arbeitern Statt finden darf; denn dieß wirkt nicht allein nachtheilig auf die Arbeiten, sondern es stört auch die Andern. Ein Setzerzimmer sollte wie ein Studierzimmer betrachtet werden, wo Ruhe und Sammlung der Gedanken herrschen.

Vom Manuscript.

Ein Autor soll sein Manuscript orthographisch und so leserlich geschrieben liefern, daß man es in der Entfernung eines Armes lesen kann, damit der Setzer keinen Zeitverlust erleide; widrigenfalls ist er berechtigt, sich über schlechtes Manuscript zu beklagen.

Ein Manuscript muß mit einem breiten weißen Rande versehen seyn, damit die dabei Statt habenden Aenderungen und Einschaltungen darauf geschrieben werden können, und somit alles Radiren so viel als möglich vermieden werde, wodurch es immer rein und deutlich bleibt. Zu breite Zeilen verursachen Auslassen und Doppelsetzen. Uebrigens muß es so geschrieben seyn, daß

Digitized by Google

man den Bogen zerschneiden kann, um es in die Correctur zu geben, und nöthigenfalls an mehrere Setzer vertheilen zu können.

In der Regel soll das Manuscript des Autors, ehe es zum Druck abgegeben wird, von ihm sorgfältig durchgesehen, nöthigenfalls berichtigt, und von der Censurbehörde mit der Druckerlaubniß versehen seyn; denn hat ein Autor die üble Gewohnheit, es bei der Correctur umzuändern, so wird sein Werk, ungeachtet aller seiner Sorgfalt, von Wiederholungen und Fehlern aller Art wimmeln, und er wird die Reue seiner Uebereilung fühlen; hierzu kommen nun noch die in den Correcturbögen sich befindenden Fehler; es wird ihm vollends unmöglich, sie alle zu überblicken, und ein fehlerhafter Druck in jeder Hinsicht geht daraus hervor.

In Offizinen, wo sich ein **Metteur en pages** befindet, empfängt der Setzer das Manuscript von diesem, im andern Fall vom Factor, und gewöhnlich so viel auf einmal, was einen Bogen im Satz ausmacht; außerdem erhält er von demselben noch Columschnüre, **Porte-pages** *, und überhaupt alles das, was er nöthig hat.

Der Setzer muß genau dem Manuscripte folgen, ohne sich zu erlauben, etwas daran zu ändern.

Wenn er das Blatt umwendet, hat er sich jedesmal vorher zu überzeugen, ob es der Seitenzahl und dem Sinne nach auf das andere folge.

Bei jedem Paquet, das er nach der Ordnungsfolge wegsetzt, bei jedem Griff, den er in das Schiff hebt, und selbst noch öfter, rückt er sein Divisorium herab und überliest das Manuscript; hat sich ein Setzer einmal diese Gewohnheit eigen gemacht, so sichert sie außerordentlich gegen Zerstreuung, wofür sich derselbe nicht genugsam hüten kann.

Hat der Setzer das Ende des Manuscripts nicht, so begehrt er es vom **Metteur en pages**, welcher es ihm gibt, oder ihm den Setzer nennt, der auf ihn folgt und es hat, worauf er bis dahin setzt, wo der folgende Setzer angefangen hat.

---

* In Octav oder Quart zusammengelegte Schreibpapierbogen, worauf der Setzer seine ausgebundenen Columnen oder Paquete setzt.

Digitized by Google

Ist das Manuscript abgesetzt, so bemerkt der Setzer auf dem Rande desselben die Zahl der von ihm gesetzten Paquete und Zeilen. Er notirt sich dieß, damit seine Rechnung ordnungsmäßig stimme, in sein Rechnungsbuch, und zwar in folgender Ordnung:

Tag des Empfangs des Manuscripts.	Seite des Manuscripts.	Citation des Manuscripts.	Zahl der Seiten.	Zahl der Zeilen.	Tag der Ablieferung des Satzes.
27. Januar	56	(Hier die ersten Worte des Manuscripts.)	15	9	3. Februar.

Sogleich nach dem Empfang des Manuscripts wird dasselbe eingetragen, welches die drei ersten Colonnen füllt, die zwei folgenden werden ausgefüllt, nachdem es abgesetzt ist, und die letzte, wenn der **Metteur en pages** den Satz in Empfang nimmt.

In keinem Falle darf der Setzer mehr oder weniger Zeilen in sein Paquet setzen, als der **Metteur en pages** Zeilen auf seine Columne bringt, sei es nun Text, Noten oder Vorrede.

Sobald der Setzer genug Zeilen hat, um ein Paquet formiren zu können, so muß er es noch einmal durchgehen, sich überzeugen, ob sich keine Spatia verschoben, und in die unteren oder oberen Zeilen gekommen seien, denn dieß würde Lücken und Unebenheiten verursachen, welche man sorgfältig vermeiden muß; ferner, ob nicht zu viele Theilungen und unter denselben solche fehlerhafte vorhanden, welche auf S. **134** bezeichnet sind; in diesem Falle müßte er solches abändern, und nöthigenfalls den Satz umbrechen. Nachdem man das Paquet ausgebunden hat, setzt man es auf ein **Porte-pages** und bringt es auf seinen gehörigen Platz, wo es stehen bleibt, bis der **Metteur en pages** den ganzen Satz in Empfang nimmt.

Von der Berechnung des Manuscripts.

Ist das Format eines Werkes festgesetzt, und man will wissen, wie viel das Manuscript im Druck gebe, so setzt man so viele

Digitized by Google

Zeilen des Manuscripts ab, bis eine geschriebene Zeile mit einer der gesetzten zugleich endet. Hat man dieses Verhältniß gefunden, und das Manuscript ist gleichmäßig geschrieben, so ist es dann nicht schwer, zu berechnen, wie viel das Ganze gebe. Man zähle alle Zeilen des Manuscripts ab und setze das Exempel ungefähr so an:

Wenn z. B. 4 Zeilen Manuscript 5 Zeilen Satz ausmachen, so betragen 496 Zeilen 620.

Dieselbe Berechnung findet auch Statt, wo der Satz weniger Raum einnimmt als das Manuscript.

Zudem muß man nun noch auf die Ausgänge, Rubriken, Zwischenschläge, Kapitel, Paragraphen u. s. w. beim Zeilenzählen des Manuscripts Rücksicht nehmen, und diese Zwischenräume als geschriebene Zeilen mit in Berechnung ziehen.

Ist ein Manuscript mit vielen Abbreviaturen versehen, oder wird die Handschrift bald weit bald eng, so muß auch dieses erwogen werden.

Obgleich nun keine solche Berechnungsart als untrügliche Gewißheit angenommen werden kann, so dient sie doch immer als ein ungefährer Maßstab, und sind einmal einige Columnen eines Werkes abgesetzt, so kann man schon mit mehr Sicherheit den Umfang desselben bestimmen.

Vom Einlegen neuer Schriften.

Es wird nicht am unrechten Ort seyn, einige Andeutungen über das Einlegen neuer Schriften zu geben, da dabei so viele und mitunter für die Schrift verderbliche Manieren herrschen.

Das Stück Buchstaben, wie es aus der Gießerei kommt, setzt man auf ein Bret, schlägt das Papier auf, hebt es mit Regletten in ein Schiff und nimmt die Ausbindeschnur davon hinweg. — Da neue Schriften sehr glatt sind, und folglich leicht unter einander fahren, so muß man alle Vorsicht anwenden, um dieß zu verhindern, und eine Linie auf der freien Seite des Stücks anlegen. Hierauf nimmt man zwei bis drei Zeilen von einer Sorte mittelst einer Setzlinie hinweg, bringt solche über das ihnen

Digitized by Google

zukommende Fach des Schriftkastens, schiebt sie von hinten nach vorn, so daß sie einzeln in das Fach gleichsam hineingezettelt werden, wonach sie, ohne hoch zu fallen, so unter einander zu liegen kommen, als wären sie abgelegt. Halbe Zeilen nimmt man aus dem Schiff in die Hand, verwirrt die Buchstaben und bringt sie in ihr Fach.

Man lege die Fächer ja nicht zu voll, denn sie würden überlaufen, und ein sehr fehlerhafter Satz wäre die Folge.

Sehr tadelnswerth ist es, die neuen Schriften zeilenweise in die Fächer zu legen, oder sie wohl gar aufrecht hineinzustellen; ersteres erschwert den Satz sehr und letzteres schadet der Schrift außerordentlich.

Diejenigen Sorten, welche nicht in den Kasten gehen, werden entweder in ein besonderes Schiff gesetzt, ausgebunden, wieder eingeschlagen, nach dem Inhalt überschrieben und in den Defectschrank gebracht, oder noch besser: diese Reste werden in den Defectkasten gelegt.

Vom Metteur en pages.

Der **Metteur en pages** ist ein geschickter Setzer, den der Factor mit der Leitung eines Werkes beauftragt, welches er von Paqueten in Seiten und Bogen formt. Er empfängt die Instructionen vom Factor und ertheilt sie den Setzern. Er überliefert an letztere Manuscript und Schrift, sammelt den verschiedenen Satz eines Werks, umbricht ihn zu Seiten und schließt selbige in Bogen, sorgt dafür, daß die Correcturen abgezogen werden, liest die erste auch zuweilen selbst, und läßt sie von denjenigen, welchen sie zukommen, corrigiren. Er selbst corrigirt die Correcturen des Autors und besorgt die Revisionen; ferner hat er auch die Rechnungen und die Ausbezahlung der unter ihm arbeitenden Setzer zu besorgen.

Die Gewohnheit, alles Gesetzte von einem **Metteur en pages** bearbeiten zu lassen, sichert mehr Gleichförmigkeit in der Einrichtung der Titel, der Zwischenschläge und dem weißen Rande eines Werkes. Nicht so ist es in England, Deutschland u. s. w., wo

Digitized by Google

jeder Setzer selbst seinen Satz in Columnen bringt. Es ist wohl wahr, daß diese Methode, hinsichtlich vom Metteur en pages zum Paquetsetzer, etwas wohlfeiler ist als die französische, aber der größte Theil der englischen, teutschen und italienischen Werke liefert uns täglich neue Beweise, daß daselbst jeder Setzer auch Metteur en pages ist; die Menge dieser Metteurs en pages vergrößert sich täglich, einigt sich aber nicht zu Gleichförmigkeit, und daher ist es nichts seltenes, daß oft das Ende eines Bandes seinem Anfange nicht mehr gleicht.

Mehrere geachtete Offizinen haben aber den Vortheil, welchen ein Metteur en pages gewährt, wohl eingesehen, und solche angestellt, was jedem geordneten Buchdruckereigeschäft hiermit zur Nachahmung empfohlen wird.

Von der Ablieferung des Manuscripts.

Der Metteur en pages übergibt jedem Setzer ungefähr so viel Manuscript, als zu einem Bogen erforderlich ist; ihm weniger zu geben ist nicht rathsam, indem man dadurch zu viel Zeit mit dem Zusammenheben so vieler kleinen Sätze, und dem Austheilen einer Correctur an mehrere Setzer verlieren würde. Er trägt es in sein Manuscriptbuch, welches er sich zu diesem Behufe hält, ein. Es ist folgermaßen eingerichtet:

(Hier der Titel des Werks.)

Tag d. Ablieferung des Manuscripts.	Name der Setzer.	Seitenzahl des Manuscripts.	Zurücknahme des Manuscripts.
17. Januar	Herr A.	56	Der Setzer lieferte ꝛc. die Seiten, wie sie ausgeschossen worden.
19. „	Herr B.	78	

Auf die Seite des Manuscripts, wo der Setzer anfangen soll, schreibt der Metteur en pages den Namen des Setzers und übergibt es demselben, wobei er ihm alle beim Satz des Werks zu beachtende Regeln mittheilt.

Digitized by Google

Von der Einforderung des Satzes.

Aus dem zuletzt empfangenen Bogen Manuscript ersieht der Metteur en pages von wem er den folgenden Satz nehmen soll; er nimmt diesen Bogen mit sich, damit er nicht den Satz eines Andern bekomme, und überzeugt sich von dem richtigen Anfange des Satzes, und ob er das ganze Manuscript dazu habe.

Gleich nachdem er die Lieferung des Satzes in Empfang genommen hat, trägt er sie in die Rechnung des Setzers ein. Zu diesem Zweck hält er ein zweites Buch, **Setzerbuch** genannt; es ist auf folgende Art eingerichtet:

Herr A..... (Hier der Name des Setzers.)

Tag des Empfangs des Satzes.	Seitenzahl des Manuscripts.	Zurücknahme des Manuscripts.	Empfangener Satz. Seiten.	Zeilen.	Preis des Bogen in Paquet.	Baar-Zahlung. ß	₰
3. Februar	56	Der Setzer lieferte	15	18			
5. „	78	d.°	14	2			

Am Zahltag wird diese Rechnung ungefähr auf folgende Art abgeschlossen:

			29	20			
		Sauerkraut ꝛc. .	2	10			
9. Februar	.....	empfangen . .	32	„	à 6 ₰	12	„

Bei dem ersten Eintrag in das Register zieht man das Ausbezahlte oder den etwaigen Vorschuß ab, und setzt die Rechnung fort, wie folgt:

14. Februar	89	Der Satz beläuft					
		sich auf ꝛc. . . .	15	13		-	
		Abzug an Sauerkr.	2	10			
		Gut aufs Neue . .	13	3			

Digitized by Google

Von dem Umbrechen in Seiten.

Sobald der Metteur en pages alle Paquete beisammen hat, bildet er solche zu Seiten, d. h. er setzt die Titel, Zwischenschläge, Seitenzahlen, Signaturen u. s. w. Hierauf setzt er alle benöthigten Darüber- und Darunterschlagszeilen.

Von den Ueberschriften.

Die Ueberschriften oder laufenden Titel solcher Werke, die mit Antiquaschriften gesetzt werden, macht man bei großen Formaten gewöhnlich mit Versalbuchstaben; bei kleineren Formaten kann man nach Belieben kleine oder Versalbuchstaben anwenden.

Die Ueberschriften werden von dem Texte durch einen Zwischenraum geschieden, welcher mehr als eine Zeile des laufenden Textes betragen muß.

Bei Fracturschriften werden dergleichen Sachen durch größere und kleinere Lettern unterschieden.

Bildung der Seiten.

Man hat ein langes Schiff, welches zwei bis drei Columnen faßt; in dieses stellt man ein oder zwei Paquete.

Man überzeugt sich, ob das Ende des ersten Paquets auch mit dem Anfang des folgenden richtig fortlaufe. Außerdem vergleicht man noch das erste Wort eines jeden Alinea im Satze mit dem Manuscript.

Bemerkt der Metteur en pages doppelt gesetzte oder ausgelassene Stellen, deren Abänderung viel Mühe verursacht, so ruft er den Setzer herbei, welcher gefehlt hat, damit er seinen Fehler verbessere, wo nicht, so richtet er es so ein, daß der Setzer bei der ersten Correctur auf der Seite umbrechen kann, ohne ihrer Ordnung zu schaden.

Bemerkt der Metteur en pages ein Wort, welches nicht mit der vorgeschriebenen Ordnung übereinstimmt, so wendet er es um, damit es dem Corrector leicht bemerklich sei.

Digitized by Google

Er schließt die Seite, sobald sich die bestimmte Zeilenzahl darauf befindet, und vergleicht ihre Länge noch überdieß mit dem Columnenmaß, welches er zu diesem Behufe längs der Columne anlegt.

Er muß vermeiden, die Columne weder zu lang noch zu kurz zu machen.

Ist eine Columne zu lang, ohne daß es der Metteur en pages abändern kann, so setzt er den Darunterschlag der Columne vor die letzte Zeile, welches dem Corrector bemerklich macht, daß er eine Zeile zu gewinnen suchen müsse.

Ist eine Columne zu kurz, so setzt er eine Quadratzeile zwischen einen Absatz; er will dem Corrector dadurch bemerklich machen, daß dieser die Seite um eine Zeile zu vermehren suchen soll.

In einem epischen Gedichte darf die Columne nicht zwischen zwei Reimen abgebrochen werden. Um dieses zu vermeiden, sucht man entweder eine gebrochene Zeile einzubringen, oder eine zu brechen; man kann auch provisorisch unter den längsten Vers der Columne eine Quadratzeile setzen, wonach der Corrector einen schicklichen Bruch angeben wird.

Es ist nicht nöthig, daß die erste Zeile eines Verses, welcher sich brechen soll, die volle Breite habe.

Man muß vermeiden, die Columne mit einer halben Zeile oder dem Ende eines Absatzes (Hurenkind) anzufangen, indem man solche auf der vorhergehenden einzubringen sucht.

Man kann eine Columne mit der ersten Zeile eines Alinea schließen, vorausgesetzt, daß diese Zeile weder der Anfang eines Artikels ist, noch mit einem lettre de deux-points oder großen Anfangsbuchstaben beginnt, denn in dem letztern Falle müssen wenigstens drei Zeilen an das Ende der Columne zu stehen kommen, wenn nicht ein typographischer Uebelstand entstehen soll.

Man darf keine Columne von drei Zeilen machen.

Die Sternchen oder Hinweisungen auf die Noten müssen immer auf der Seite stehen, auf welcher die Noten ihren Platz erhalten; manchmal ist man genöthigt, die Noten zu brechen, und in diesem Falle läßt man sie entweder auf die folgende Seite laufen, oder man sucht ihren Anfang auf die vorhergehende zu bringen. Man

Digitized by Google

mag aber dabei verfahren wie man will, so müssen kurze und lange Columnen vermieden werden.

Bei Uebersetzungen mit gegenüber gedrucktem Texte müssen die beiderseitigen Alinea in einer sich gegenüber gleichlaufenden Zeile anfangen. Wenn einer der beiden Sätze kürzer als der andere ist, so wird er mit Quadraten ausgefüllt.

Alles derartige Umbrechen ist Sache des Metteur en pages; der Preis seiner umbrochenen Seiten ist immer nach dem Verhältnisse der dabei erforderlichen Arbeit festgesetzt, und er hat noch den Vortheil, die Ausgänge der Columnen, Vacats, Zwischenschläge u. dgl. zu berechnen.

Der weiße Raum zwischen Text und Noten beträgt gewöhnlich eine Zeile des Textes; es muß dabei immer darauf gesehen werden, daß die erste Zeile der Note ins Register falle.

Von den Noten und Marginalien.

Die Schrift der Noten ist gewöhnlich zwei Grade kleiner als die des Textes, d. h. wenn der Text 12 ist, so werden die Noten 10; folglich muß man immer einen Durchschuß von 1 Punct mehr zwischen die Noten und die Linie geben. Hiernach wird es dem Metteur en pages leicht seyn, sich eine kleine Tabelle zu machen, welche das Verhältniß der Noten zum Text, so wie die Schrift und den Durchschuß, welche er bei dem einen und andern anwenden muß, angibt. Auf diese Art weiß man genau, wie viel Notenzeilen auf die des Textes gehen, wie auch den Betrag des Durchschusses, welcher zwischen der Note und den Text kommt. Man wird sich hier am besten langer Linien bedienen, da die Schrift nicht immer ganz bleirecht im Schiffe stehen kann.

Die Marginalien dienen hauptsächlich dazu, um Datum und Jahrzahl, so wie vorzügliche Sachen, Citationen u. s. w. zu bemerken. Sie werden um noch zwei Grade kleiner als die Schrift der Noten; z. B. die Noten würden aus der 10, so werden die Marginalien aus der 8 gemacht. Sie kommen auf den äußern breiten Rand zu stehen, und fangen immer bei der Zeile des Textes an, wo sie hingehören.

Digitized by Google

Die Zeilen der Marginalien brauchen nicht immer voll zu seyn; wenn ein Wort oder eine Silbe nicht mehr in dieselbe Zeile geht, schließt man sie, wie bei den Tabellenköpfen, in die Mitte, um die hie und da entstehenden ungleichen Zwischenräume der Worte zu vermeiden, welches sehr übel aussieht und offenbar das Auge beleidigt.

Zwischen Text und Marginalien wird ein Durchschuß gesetzt.

Bei einer Seite von 30 Zeilen aus der 12, mit Durchschuß auf 2 Puncten durchschossen, die Noten aus der 10, mit demselben Durchschuß, würde der betreffende weiße Raum zwischen Text und Noten sich folgendermaßen ergeben:

Notenzeilen.		Textzeilen.	Raum zwischen den Noten und den Text, die Linie eingerechnet.
Für	1 . . . nimmt man weg	2 . . . . bleibt Rest	14 Puncte.
„	2 . . . „ „ „	3	16 „
„	3 . . . „ „ „	4	18 „
„	4 . . . „ „ „	5	20 „
„	5 . . . „ „ „	6	22 „
„	6 . . . „ „ „	7	24 „
„	7 . . .		13 „
„	8 . . . „ „ „	8	15 „
„	9 . . . „ „ „	9	17 „
„	10 . . . „ „ „	10	19 „
„	11 . . . „ „ „	11	21 „
„	12 . . . „ „ „	12	23 „
„	13 . . .		12 „
„	14 . . . „ „ „	13	14 „
„	15 . . . „ „ „	14	16 „
„	16 . . . „ „ „	15	18 „
„	17 . . . behält man	14	20 „
„	18 . . . „ „	13	22 „
„	19 . . . „ „	12	24 „
„	20 . . .		13 „
„	21 . . . „ „	11	15 „
„	22 . . . „ „	10	17 „

Digitized by Google

Notenzeilen.			Textzeilen.		Raum zwischen den Noten und den Text, die Linie eingerechnet.
Für 23 ...	behält man		9	bleibt Rest	19 Puncte.
" 24 ...	"	"	8		21 "
" 25 ...	"	"	7		23 "
" 26 ...					12 "
" 27 ...	"	"	6		14 "
" 28 ...	"	"	5		16 "
" 29 ...	"	"	4		18 "
" 30 ...	"	"	3		20 "
" 31 ...	"	"	2		22 "
" 32 ...	"	"	1		24 "
" 33 ...					13 "
" 34 ...	"	"	0		15 "

Von den Titeln.

Die Schönschreiber zierten ehemals die Titel der Manuscripte durch allerhand Zeichnungen, Züge und sonstige Verzierungen, welches man längere Zeit auf Buchdruckerei nachahmte; dieser Geschmack nahm aber nach und nach ab, und statt der Zeichnungen, Vignetten u. s. w. setzte man bloß eine gewöhnliche Doppellinie, eine Perl- oder geschlängelte Linie, welches auch bis jetzt noch von mehreren Setzern angewendet wird. Einige strenge Buchdrucker betrachten in gegenwärtiger Zeit alle diese Verzierungen als Ueberfluß; und in der That, es ist keineswegs nöthig, ja gewiß auch nicht schön, am Kopf eines Schmutztitels und vor das Impressum eines Haupttitels eine breite durchgehende Linie, eine Perllinie u. s. w. anzubringen.

Im Ganzen gilt hier keine andere Regel, als die Phantasie eines Setzers, welcher in die fast jedesmal verschiedenen Verhältnisse eines Titels einen guten Geschmack zu bringen verstehen muß.

Ein Titel soll so geordnet werden, daß das Hauptwort desselben dem Auge gleich beim ersten Anblick auffällt; alles Folgende ist ihm untergeordnet. Aber auch die folgenden Zeilen müssen nach ihrer Wichtigkeit herausgehoben, und so manche Zeilen größer und

Digitized by Google

kleiner, kürzer und breiter als die andern werden. Streng genommen, sollte auf einem Titel keine Schrift zweimal vorkommen, und jede Zeile in der Breite von einander abweichen. Eine tadelnswerthe Gewohnheit ist es, alle Zeilen eines Titels zu durchschießen; ein geschickter Setzer weiß seinem Titel durch zweckmäßige Wahl und richtiges Abstufen der Schriften eine solche Eintheilung zu geben, daß er ein geschlossenes Ganzes bildet, ohne eine Zeile zu durchschießen.

Der Inhalt eines Titels wird durch Linien geschieden, und zwar immer bei einem gewissen Abschnitt, damit er sogleich leicht begreiflich und verständlich wird.

Die Zeilen werden genau in die Mitte geschlossen, und der sich ergebende Raum mit Quadraten ausgefüllt.

Bleibt etwa auf der einen oder der andern Seite noch ein unbedeutender Raum, welcher sich nicht mehr theilen läßt, so wird er, wenn keine Punctation in der Zeile ist, am Ende derselben ausgefüllt, im Fall aber Punctation darin ist, vor oder nach dieser gesteckt.

Schmutztitel werden fast in die Mitte der Columnen gesetzt, doch so, daß sie etwas höher als niederer zu stehen kommen. Man pflegt gewöhnlich drei Titel vor einem Werke zu setzen: einen Schmutztitel, einen Haupttitel und einen Titel auf die Anfangscolumne des Textes. Diese Titel dürfen nie Aehnlichkeit mit einander haben; der erste und dritte sind nur eine kurze Andeutung des Buchs, alles Ausführlichere ist in dem Haupttitel enthalten. Die sogenannten Doppeltitel sind manchmal von den Namen und Prädicaten der Autoren, so wie von denen der Buchdrucker und Buchhändler so angefüllt, daß dadurch der ganze Titel seines guten Anstandes beraubt wird. Das Impressum läßt sich wohl auch auf der Rückseite des Schmutztitels anbringen, aber diese Zeile, welche so einzeln in der Mitte einer weißen Seite dasteht, sieht nicht gut aus, sie gibt überdieß noch eine starke Schattirung, welche den Schmutztitel verdirbt.

Sobald der Titel zu voll wird, dürfte es noch das beste Mittel seyn, die Firma des Buchdruckers und Buchhändlers, mit einer

Digitized by Google

schönen Doppellinie oder Perle eingefaßt, auf den Schmutztitel zu bringen. Dieses könnte, ohne dem guten Geschmack zu nahe zu treten, ein typographischer Modegegenstand werden, indem auf diese Weise die Firma gewiß nicht übel placirt wäre ; auf der andern Seite würde man den Vortheil haben, auch die vollsten Titel mit Eleganz ausschmücken zu können.

Der Titel ist der eigentliche Anfang eines Werks. Der Autor, welcher es erzeugt hat, gehört natürlich darauf, aber diejenigen, welche nur den Handel damit treiben, haben, ohne Anmaßung, kein Recht darauf zu stehen und zwischen den Titel und das Werk ihr Wappen, ihre Namensschiffer, ihren Rang, ihre Adresse und oft anderweitige Speculationen hinzusetzen, um daselbst anzuzeigen, daß sie Verleger von mehrern andern Werken u. s. w. sind ; auf diese Art entsteht oft aus dem Titel und dessen Rückseite ein Büchercatalog.

Der Haupttitel bekommt die volle Länge der Columne, und nöthigenfalls nimmt man auch den Darunterschlag dazu, ja man darf ihn sogar etwas breiter als den Text machen. Geschickte Künstler suchen dem Titel stets eine urnenförmige Gestalt zu geben.

Diese Form ist zwar wohl die geschmackvollste und geeignetste für einen Titel ; aber die Materie desselben ist oft so undankbar, daß es selbst, trotz aller Geschicklichkeit des Setzers, unmöglich wird, ihm die gewünschte Gestalt zu geben.

Der Setzer muß seinem Titel dasjenige Großartige, diejenigen Ruhepuncte des Auges, so wie diejenige Ungezwungenheit zu geben verstehen, welche von Künstlern geschätzt werden. Dieß ist rein Gefühlsache, worüber sich keine Norm aufstellen läßt, denn jeder Titel erfordert eigne Verhältnisse.

Der dritte Titel, auf welchen unmittelbar der Text folgt, darf nicht die angenommene Breite des Werks überschreiten, es sei denn, daß eingerückte Verse als Text folgen ; aber auch in diesem Falle muß man ihm, so viel als möglich, die Breite eines mittelmäßig breiten Verses zu geben suchen.

Die auf derartigen Titeln befindlichen Zeilen, so wie Ueberschriften und dergleichen, müssen in dem Verhältniß durchschossen werden, daß sie stets eine gewisse Zahl von Textzeilen ausmachen,

Digitized by Google

damit der fortlaufende Text mit der Rückseite immer Register halte, welches aber bei den Zeilen des Titels selbst nicht nothwendig ist.

Bei fortlaufenden Ueberschriften oder sogenannten Summarien, welche nur zwei Zeilen haben, wird die erste voll, die zweite aber in die Mitte geschlossen ; nehmen sie mehrere Zeilen ein, so wird die erste voll und die folgenden werden um ein Geviertes eingezogen.

Sehr viele Setzer bilden aus dergleichen Ueberschriften einen sogenannten Latz oder ein Delta, oder lassen sie in vollen Zeilen fortlaufen und schließen die letzte Zeile in die Mitte ; dieses ist wider allen Geschmack und sonach unstatthaft.

Die Columtitel werden in die Mitte und die Comlumziffern aufs betreffende Eck geschlossen.

Wenn der Columtitel auf zwei Seiten läuft, so schließen auch einige Buchdrucker beide Theile gegen den Bundsteg aus, um daraus eine einzige ununterbrochene Zeile zu bilden.

Werden die zwei Titelblätter am Ende des Bandes angeschossen, so rechnet man sie weder zur Seitenzahl noch zur Signatur, die erste Textseite bekommt die Signatur 1 und die zweite die Seitenzahl 2. Folgt aber auf den Titel eine Vorrede, so wird Seitenzahl und Signatur mit eingerechnet, und die zweite Seite der Vorrede bekommt die Seitenzahl VI.

Werden die Titel als Carton gedruckt, so ist es schwer, sie ganz richtig zu falzen ; man kann aber diesem abhelfen, wenn man den Bund- und Kreuzsteg theilt und an jedem Ende der Stege in der Mitte den Schnitt durch einen Strich (—) bezeichnet, gleichsam als wenn dieß Puncturen wären ; hiernach wird das Falzen und Zerschneiden keine Schwierigkeit mehr machen. In keinem Format darf man, um dem Buchbinder das Falzen richtig vorzuzeichnen, mehr als einen einfachen Strich anwenden, denn es würde bei Broschüren einen üblen Effect machen.

Die Hauptabschnitte eines Werkes fangen mit einer neuen und ungeraden Columne an. Unterabtheilungen, z. B. Kapitel, Paragraphen u. s. w. können mit einer geraden oder ungeraden Seite, oder auch in der Mitte der Seite anfangen, im Fall man nicht mit jeder Ueberschrift die vorhergehende Seite abbricht.

Digitized by Google

Die bei den Titeln und Abschnitten anzuwendenden Schriften richten sich hinsichtlich ihrer Größe nach der Wichtigkeit der Sätze.

Bei Werken aus Antiqua werden die Kapitel aus Kapitalbuchstaben der Textschrift, Abtheilungen und Artikel aus Kapitälchen der Textschrift, Paragraphen und Ueberschriften aus der Cursiv der Textschrift gesetzt. Bei teutscher Schrift werden dergleichen Gegenstände durch gröbere, kleinere oder gothische und durchschossene Schriften unterschieden.

Nachdem die Columne ihre bestimmte Länge hat, wird eine Quadratzeile darunter geschlagen.

Von den Darunterschlägen.

Die Darunterschläge werden gewöhnlich mit Quadraten aus der Textschrift gemacht, und zwischen den Darunterschlag und der letzten Zeile der Columne wird eine Durchschußlinie gesetzt.

Auf der ersten Seite eines jeden Bogens wird in den Darunterschlag die Norm oder die Zahl des Bandes, wenn das Werk mehrere hat, und die Signatur des Bogens gesetzt.

Auf der dritten Columne des Bogens in Quart, Octav und der daraus entspringenden Formate wird in dem Darunterschlag die Signatur bloß durch ein nach der Ziffer gesetztes Sternchen oder Punct angedeutet.

In Duodez, Achtzehnerformat u. s. w. wird diese zweite Signatur auf der fünften oder neunten (die erste des abzuschneidenden Cartons) gesetzt, welches man in den Ausschießeformularen näher sehen kann.

Bei großen Formaten, welche mit großer Schrift gesetzt werden, würde es Mangel an Geschmack verrathen, wenn man die Signatur aus der Textschrift nehmen würde, denn sie nützt dem Leser nichts, sondern ist bloß ein Zeichen für den Buchbinder. Man thut wohl, sie so viel möglich von dem Text zu entfernen, und sie mit kleineren Lettern zu setzen.

Die Darunterschläge dienen dazu, um zuweilen ausgelassene Zeilen einzubringen, im Fall keine andere Möglichkeit ist; die Columne wird dadurch gegen die andern um eine Zeile länger,

Digitized by Google

und verursacht einen typographischen Uebelstand ; ihr Hauptzweck aber ist, daß die Schrift selbst nicht unmittelbar am Stege ansteht, und sich sonach besser und gleicher anschließt.

Vom Justiren der Columnen.

Der Metteur en pages muß seine Columnen ganz gerade in das Schiff bringen ; er muß darauf sehen, daß der Durchschuß nie krumm oder verbogen sei, dieß würde auch krummstehende Zeilen verursachen, welche sich selten gerade schließen. Er überliest dann eine nach der andern, bindet sie mit einem dünnen, aber haltbaren Bindfaden so aus, daß sie leicht aufzulösen ist, wodurch beim Ausschießen und Auflösen gar Manchem vorgebeugt wird, was ein Verschieben oder Auseinanderfallen bewirken könnte. Zum Ausbinden derselben darf niemals geknüpfter oder morscher Bindfaden genommen werden.

Bevor man die Columne aus dem Schiffe nimmt, ist es räthlich, den folgenden Columtitel hineinzusetzen, damit man in der Ordnung der Seitenzahlen nicht irre werde. Man setzt sie sodann auf ein Porte-page und stellt sie in folgender Ordnung bei Seite, bis der Bogen seine volle Zahl hat.

1	3	5	7	9	11	13	15
2	4	6	8	10	12	14	16

Nachdem der Bogen umbrochen ist, wird der Columtitel des nächsten Bogens ins Schiff gesetzt und dann der Rest des Textes daraufgehoben und ausgebunden ; im Manuscript aber wird bemerkt, wo sich der Bogen schließt, und die Signatur und Seitenzahl dazu geschrieben.

Wenn es der erste Bogen eines Werkes ist, so übergibt der Metteur en pages demjenigen die ausgeschossenen Formen, welcher mit dem darüber zu suchenden Formate beauftragt ist ; dieser schließt sodann den Bogen, und stellt die Formen bei der Abziehpresse hin ; die folgenden Bogen des Werkes schließt der Metteur en pages selbst.

Bevor er wieder ausschießt, werden die Marmorplatten rein gemacht und sauber abgewaschen.

Digitized by Google

Name der verschiedenen Schriftkegel in Deutschland, Frankreich, England und Holland.

Deutsch.	Französisch.	Englisch.	Holländisch.
Imperial.	Gros Double Canon ou Triple Canon.	Nine lines Pica.	
Real.	Double Canon.	Eight lines Pica.	
Missal.	Gros Canon.	French Canon.	Parys Romeyn.
Sabon.	Trimégiste.	Two lines double Pica.	Groote Kanon.
Canon.	Deux points de gros Romain.	Two lines great Primer.	Kanon.
Roman oder Doppelmittel.	Petit Canon.	Two lines English.	Dubbelde Augustyn.
Doppelcicero.	Deux points de Cicéro ou Palestine.	Two lines Pica.	Dubbelde Mediaan.
Text.	Gros-Parangon.	Double Pica.	Dubbelde Dessendiaan.
Parangon.	Petit-Parangon.	Paragon.	Paragon.
Tertia.	Gros-Romain.	Great Primer.	Text.
Mittel.	Saint Augustin.	English.	Augustyn.
Cicero.	Cicéro.	Pica.	Mediaan.
Brevier oder Rheinländer.	Philosophie.	Small Pica.	Dessendiaan.
Corpus oder Garmond.	Petit Romain.	Long Primer.	Garmond.
Burgis.	Gaillarde.	Burgeois.	Burgeois.
Petit oder Jungfer.	Petit Texte.	Brevier.	Brevier.
Colonel.	Mignonne.	Minion.	
Nompareille.	Nompareille.	Nonpareil.	Nonpareil.
Perl.	Parisienne ou Sédanoise.	Pearl.	
Diamand.		Diamond.	
	Lettres microscopiques.		

Digitized by Google

Vom Ausschiessen.

Ausschießen heißt die Columnen auf einen Marmor oder ein Setzbret so stellen, daß, nachdem der Bogen gedruckt und gefalzt ist, die Seiten in gehöriger Ordnung auf einander folgen.

Das Octav- und Duodezformat sind die Grundlage zu allen übrigen Formaten.

Die folgenden Tafeln bezeichnen den Platz, welchen jede Columne auf dem Marmor oder Setzbret einnimmt, und von ihnen läßt sich dann auch leicht abnehmen, wie der gedruckte Bogen gefalzt werden muß.

Formatlehre.

Folio.

N.° 1. Ganzer Bogen.

1	4	3	2
1		1.	

N.° 2. Halber Bogen.

1	2
1	

Folio-Duern.

N.° 3. Erster Bogen.

1	8	7	2
1			

Zweiter Bogen.

3	6	5	4
1.			

Digitized by Google

Folio-Tritern.

N.° 4.

Erster Bogen.

1 1	12	11	2

Zweiter Bogen.

3 2	10	9	4

Dritter Bogen.

5 3	8	7	6

Folio-Quatern.

N.° 5.

Erster Bogen.

1 1	16	15	2

Zweiter Bogen.

3 2	14	13	4

Dritter Bogen.

5 3	12	11	6

Vierter Bogen.

7 4	10	9	8

Ordinär Quart.

N.° 6.

Ganzer Bogen.

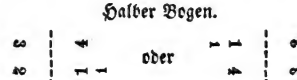
1 8	4 5	3 6	2 7

Digitized by Google

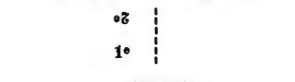
Fortsetzung von ordinär Quart.

N.° 7. (Andere Art.)

N.° 8. Halber Bogen.

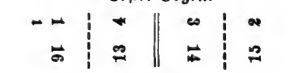


N.° 9. Die zwei ersten Seiten beschossen und ein Blatt weiß.
(Zum Umstülpen geschossen.)



Quart-Duern.

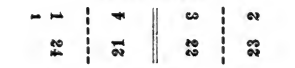
N.° 10. Erster Bogen.



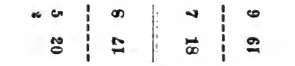
Zweiter Bogen.

Quart-Tritern.

N.° 11. Erster Bogen.



Zweiter Bogen.



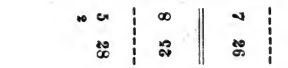
Dritter Bogen.

Digitized by Google

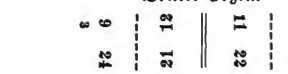
Quart-Quatern.

N.° 12. Erster Bogen.

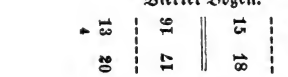
Zweiter Bogen.



Dritter Bogen.

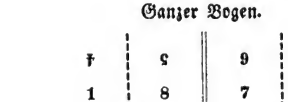


Vierter Bogen.

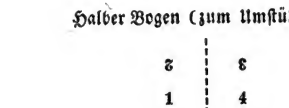


Quer Quart.

N.° 13. Ganzer Bogen.

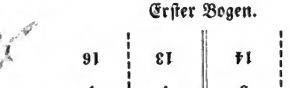


N.° 14. Halber Bogen (zum Umstülpen).



Quer-Quart-Duern.

N.° 15. Erster Bogen.



Digitized by Google

Fortsetzung von Quer-Quart-Duern.

Zweiter Bogen.

12	6	10	11
5 2	8	7	6

Quer-Quart-Tritern.

N.° 16. Erster Bogen.

24	12	22	23
1 1	4	3	2

Zweiter Bogen.

20	17	18	19
5 2	8	7	6

Dritter Bogen.

16	13	14	15
9 3	12	11	10

Quer-Quart-Quatern.

N.° 17. Erster Bogen.

32	29	30	31
1 1	4	3	2

Zweiter Bogen.

28	25	26	27
5 2	8	7	6

Digitized by Google

Fortsetzung von Quer-Quart-Quatern.

Dritter Bogen.

24	13	22	23
9	12	11	10
3			

Vierter Bogen.

20	17	18	61
13	16	15	14
4			

Sexto.

N.° 18. Ganzer Bogen, ohne zu schneiden (zum Umstülpen).

6	1	1	4	8		3	3
7		12	9	5	1.	11	10

Ganzer Bogen, den Abschnitt zum Einlegen.

5	6	12		7		3	2
8	4	1	1	9		10	11

N.° 19. Halber Bogen.

6	1	4	
5	2	3	

Ordinär Octav.

N.° 20. Ganzer Bogen.

8	6	12	5	9	11	01	7
1	16	13	4	3	14	15	2
1				1.			

Digitized by Google

Fortsetzung von ordinär Octav.

N.° 21. Halber Bogen.

4 5	9 3
1 8	7 2
1	

N.° 22. Viertelsbogen.

2 3
1 4

N.° 23. Zwei halbe Bogen auf einen ganzen *.

4 5	IA III	AI A	9 3
1 8	VII II	I VIII	7 2
1		a	

N.° 24. oder:

4 5	IIIA I	II IIA	9 3
1 8	V IV	III VI	7 2
1			

* Diese Art findet besonders Anwendung, wenn man acht Columnen Vorrede und acht Columnen Inhalt von einem Werk hat, anstatt sie in zwei halbe Bogen zu theilen. Es macht beim Zusammentragen das Zerschneiden der halben Bogen überflüssig, und schützt vor jedem Irrthum, den man sonst beim Einlegen zu besorgen hat.

N.° 25. Ein halber und zwei Viertelsbogen auf einem Bogen.

4 5	AI I	II III	9 3
1 8	iij ij	i iv	7 2
1		2	

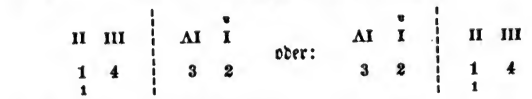
N.° 26. Zwei Viertelsbogen (zum Umstülpen).

2 3	AI I
1 4	III II

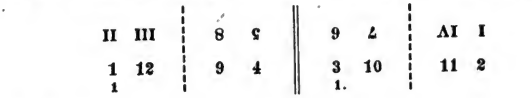
Digitized by Google

Fortsetzung von ordinär Octav.

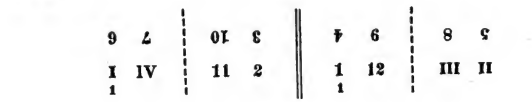
N.° 27. Zwei Viertelsbogen (zum Umschlagen).



N.° 28. Drei Viertelsbogen und ein Viertelsbogen auf einen Bogen.

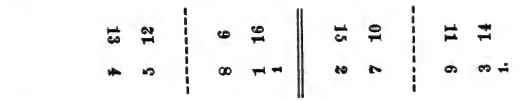


N.° 29. oder:

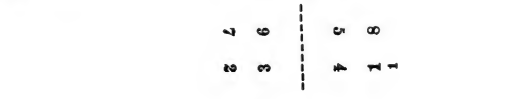


Quer Octav.

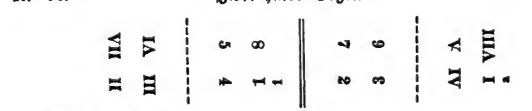
N.° 30. Ganzer Bogen.



N.° 31. Halber Bogen.



N.° 32. Zwei halbe Bogen *.

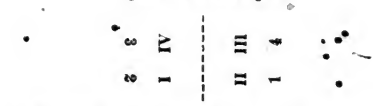


* Siehe die Note No. 23.

Digitized by Google

Fortsetzung von Quer Octav.

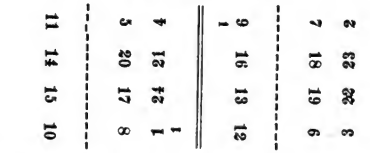
N.° 33. Zwei Viertelsbogen.



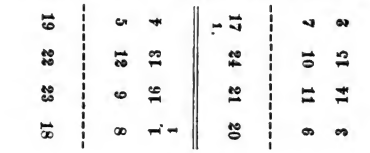
N.° 34. Drei Viertelsbogen und ein Viertelsbogen auf einen Bogen.

Ordinär Duodez.

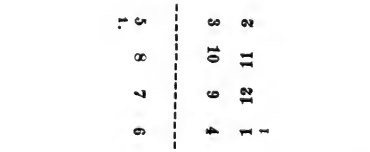
N.° 35. Ganzer Bogen, den Abschnitt inwendig einzulegen (zum Umstülpen).



N.° 36. Ganzer Bogen, den Abschnitt hinten anzulegen.



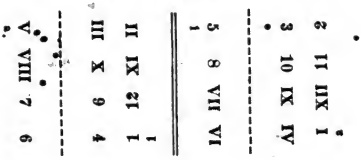
N.° 37. Halber Bogen.



Digitized by Google

Fortsetzung von ordinär Duodez.

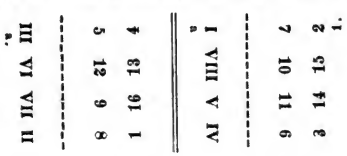
N.° 38. Zwei halbe Bogen.



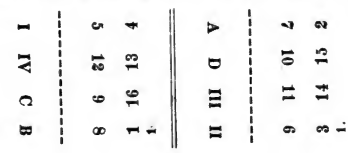
N.° 39. Acht Seiten oder ein Drittelsbogen.

N.° 40. Acht Seiten von einem Theil und vier von einem andern.

N.° 41. Sechszehn Seiten von einem Theil, nnd acht von einem andern.



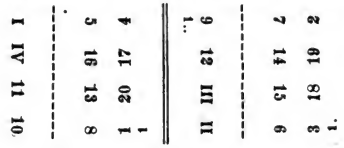
N.° 42. Sechzehn Seiten und zwei Cartons, jeder von vier Seiten.



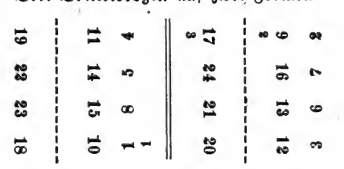
Digitized by Google

Fortsetzung von ordinär Duodez.

N.° 43. Zwanzig Seiten von einem Theil und vier von einem andern.



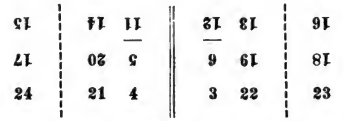
N.° 44. Drei Drittelsbogen auf zwei Formen.



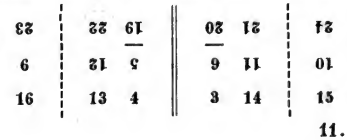
N.° 45. Halber Bogen in drei Abschnitten.

Quer-Duodez.

N.° 46. Ganzer Bogen, den Abschnitt inwendig einzulegen.



N.° 47. Ganzer Bogen, den Abschnitt außen anzulegen.

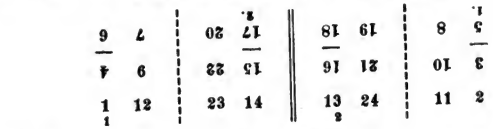


11.

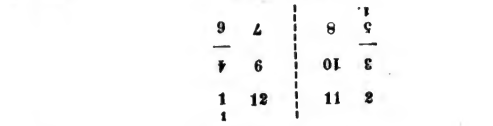
Digitized by Google

Fortsetzung von Quer-Duodez.

N.° 48. Ganzer Bogen, in zwei gleichen Lagen.



N.° 49. Halber Bogen.



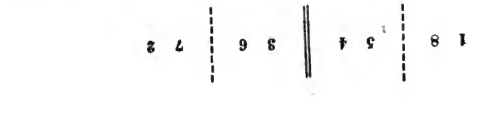
N.° 50. Zwei halbe Bogen. *

* Siehe die Note No. 23.

N.° 51. Drei Drittelsbogen auf zwei Formen (zum Umschlagen).

N.° 52. Halber Bogen in drei Abschnitten.

N.° 53. Acht einzelne Seiten.



Digitized by Google

Fortsetzung von Quer-Duodez.

N.° 54. Acht Seiten von einem Theil und vier von einem andern.

II	III	AI	I
4	5	9	8
1	8	7	2

N.° 55. Sechzehn Seiten von einem Theil und acht von einem andern.

II	IIA	IA	III	AI	A	IIIA	I
8	6	12	5	9	11	10	7
1	16	13	4	3	14	15	2
1				1.			

N.° 56. Sechzehn Seiten und zwei Cartons, jeder von vier Seiten.

B	C	AI	I	II	III	D	V
8	6	12	5	9	11	10	7
1	16	13	4	3	14	15	2
1				1.			

N.° 57. Zwanzig Seiten von einem Theil und vier von einem andern.

10	11	AI	I	II	III	12	9
8	13	16	5	9	15	14	7
1	20	17	4	3	18	19	2
1				1.			

Ordinär Sechzehner.

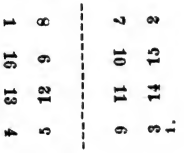
N.° 58. Ganzer Bogen.

7	10	11	6	5	12	6	8
26	23	22	27	28	21	24	25
18	18	19	30	29	20	17	32
2	15	14	3	4	31	16	1
		1.				1	

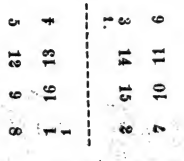
Digitized by Google

Fortsetzung von ordinär Sechzehner.

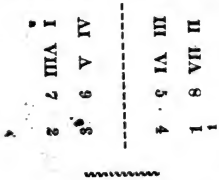
N.° 59. Halber Bogen.



N.° 60. oder:

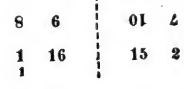


N.° 61. Halber Bogen in zwei Theilen.



Quer-Sechzehner.

N.° 62. Halber Bogen.



Achtzehner.

N.° 63. In drei Theilen.

9	7	20	17	32	29	30	31	18	19	8	5
4	9	22	15	34	27	28	33	16	21	10	3
1	12	23	14	35	26	25	36	13	24	11	2
1						3		2			

N.° 64. Andere Art.

8	5	20	17	32	29	30	31	18	19	6	7
4	9	16	21	28	33	34	27	22	15	10	3
1	12	13	24	25	36	35	26	23	14	11	2
1		2		3							

N.° 65. In zwei Theilen.

10	15	14	11	32	29	30	31	12	13	16	9
8	17	20	5	34	27	28	33	9	19	18	7
1	24	21	4	35	26	25	36	3	22	23	2
1						2					

N.° 66. Halber Bogen, das lose Blatt zu Anfang.

8	13	2	1	14	7
6	15	10	11	16	5
3	18	9	12	17	4
1.		1...			

Beim Wiederdruck wechseln S. 10 und 12, so wie Seite 11 und 9 ihre Plätze, sie müssen dann auf folgende Art geschossen werden:

12	9
11	10

N.° 67. Auf eine andere Art, das lose Blatt in der Mitte.

6	13	10	9	14	5
4	15	8	11	16	3
1	18	7	12	17	2
1		1..			

Beim Wiederdruck wechseln S. 8 und 12, so wie 11 und 7 ebenfalls ihre Plätze auf obige Art.

Fortsetzung von Achtzehnern.

N.° 68. Auf eine andere Art, das lose Blatt ans Ende.

9	11	18	17	12	5
4	13	8	6	14	3
1	16	7	10	15	2

Beim Wiederdruck wechseln Seite 8 und 10, so wie 9 und 7 ebenfalls ihre Plätze auf obige Art.

N.° 69. Halber Bogen, ohne Versetzung der Seiten.

9	13	11	12	14	5
4	13	8	7	91	3
1	18	9	10	17	2

Diese Art gibt drei lose Blätter in die Mitte, jeder Abschnitt muß bezeichnet werden.

Ordinär Vierundzwanziger.

N.° 70. Ganzer Bogen in zwei gleichen Theilen.

12	13	91	6	33	40	37	36
8	17	20	5	29	44	41	32
1	24	21	4	25	48	45	28

34	39	38	35	10	15	14	11
30	43	42	31	9	61	18	7
27	46	47	26	3	22	23	2

Kommt selten vor, weil man alle Formate, die über das Achtzehnerformat hinausgehen, vortheilhafter in halben Bogen druckt.

N.° 71. Halber Bogen in zwei Theilen von zwölf Seiten.

9	7	IIIA	A	IA	IIA	8	5
4	6	X	III	AI	XI	01	3
1	12	XI	II	I	XII	11	2

Digitized by Google

Fortsetzung von ordinär Vierundzwanziger.

N.° 72. Halber Bogen, 16 Seiten Text und 8 Seiten Vorrede.

II	IIA	IA	III	AI	A	IIIA	I
8	6	21	5	9	11	01	7
1	16	13	4	3	14	15	2

N.° 73. Für halbe Bogen.

11	10	9	12
14	15	16	13
5	4	3	6
20	21	22	13
17	24	23	18
8	1	2	7

Quer-Vierundzwanziger.

N.° 74. Halber Bogen.

01	15	91	6
11	14	13	12
4	21	22	3
5	20	19	6
8	17	18	7
1	24	23	2

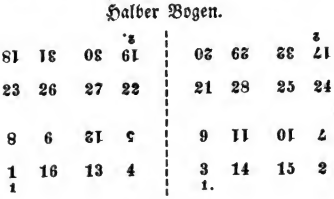
Digitized by Google

Fortsetzung von Vierundzwanziger.

N.° 75. Langes oder Taschenformat.

Ordinär Zweiunddreißiger.

N.° 76. Halber Bogen.

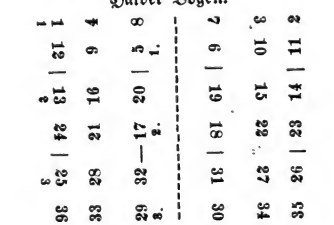


Quer-Zweiunddreißiger.

N.° 77. Halber Bogen.

Sechsunddreißiger.

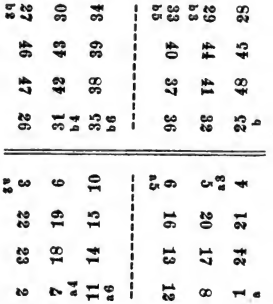
N.° 78. Halber Bogen.



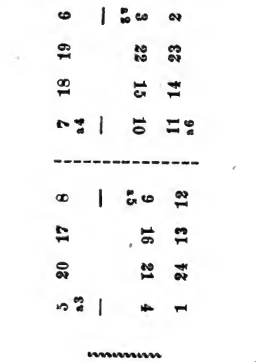
Digitized by Google

Achtundvierziger.

N.° 79. Halber Bogen mit zwei Signaturen.



N.° 80. Viertelsbogen, ohne zu schneiden.

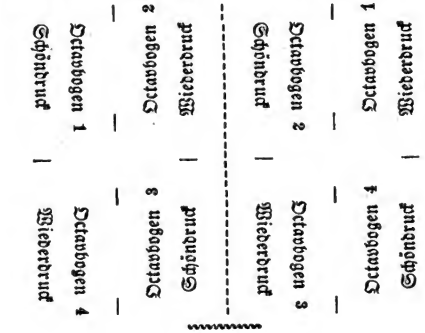


Vierundsechziger.

N.° 81. Halber Bogen.

(Bildet gerade vier Octavbogen auf einer Form; zum Umschlagen.)

Schöndruck	Octavbogen 1	Octavbogen 2	Wiederdruck	Schöndruck	Octavbogen 2	Octavbogen 1	Wiederdruck
Wiederdruck	Octavbogen 4	Octavbogen 3	Schöndruck	Wiederdruck	Octavbogen 3	Octavbogen 4	Schöndruck



Zweiundsiebziger.

N.° 82. Halber Bogen, zum Umschlagen.

50	71	70	51	64	57 c.	58	63	52	69	72	49 c
55	66	67	54	61	60	59	62	53	68	65	56
26	47	46	27	40	33 b.	34	39	28	45	48	25 b
31	42	43	30	37	36	35	38	29	44	41	32
8	17	20	5	14	11	12	13	6	19	18	7
1 a	24	21	4	15	10	9 a.	16	3	22	23	2

Sechsundneunziger.

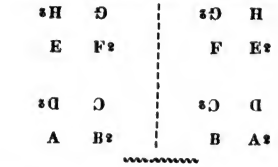
N.° 83. Halber Bogen, zum Umschlagen.

(Bildet sechs Octavbogen auf einer Form.)

E²	F	E²	E	F²	E²
D²	C	D²	D	C²	D
A	B²	A	B	A²	B

Hundertachtundzwanziger.

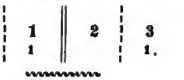
N.° 84. Halber Bogen, zum Umschlagen.
(Bildet acht Octavbogen auf einer Form.)



Hebräische Formate.

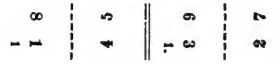
Folio.

N.° 85. Ganzer Bogen.



Quart.

N.° 86. Ganzer Bogen.

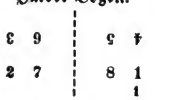


N.° 87. Halber Bogen.

Octav.

N.° 87. Ganzer Bogen.

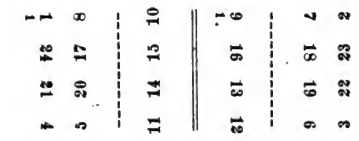
N.° 88. Halber Bogen.



Digitized by Google

Duodez.

N.° 88. Ganzer Bogen.



N.° 89. **Placards, Tabellen, Karten u. s. w.**

Alle Placards und großen Tabellen werden gleich in die dazu geeigneten Rahmen gesetzt; sowohl in der Höhe als Breite werden sie am Kopf und am Anfang der Zeilen mit Stegen belegt; die Schiefstege werden am Ende der Zeilen und am Fuße des Ganzen angebracht.

Wie eine Karte und sonstige Kleinigkeiten ausgeschossen werden, bedarf keiner weitern Erklärung.

Die hier verzeichneten Formate werden für alle Fälle ausreichen; es gibt deren noch eine Menge, welche ich aber aus dem Grunde wegließ, da sie theils veraltet, theils unnöthig sind, als z. B. 36r, 72r in ganzen Bogen. Dergleichen Formate wird jeder einsichtsvolle Buchdrucker von 16r an weit vortheilhafter in halben Bogen drucken. Der Setzer verschießt die Seiten weniger, der Drucker hat sein Register bloß für Eine Form zu machen, welches bei kleinen Formaten eine große Erleichterung ist, der Prinzipal hat die Hälfte Schrift nöthig, die Forme kommt auch geschwinder aus der Presse als ein ganzer Bogen, trägt daher folglich zur schnellen Förderung wesentlich bei; überdieß wird ein ganzer Bogen eines so kleinen Formats so in einander gefalzt, daß die äußern Blätter im Bundstege sehr bedeutend verlieren, was dem Buche ein widerliches Ansehen gibt.

Digitized by Google

Bei kleinen Formaten müssen die Theile des Bogens, wo geschnitten wird, mit Schnittlinien bezeichnet werden, sonst ist es unmöglich, daß der Buchbinder den Ort immer genau trifft, wo er falzen oder schneiden muß.

Ueber das Falzen aller hier verzeichneten Formate ist im Siebenten Capitel dieses Buchs eine genaue Anweisung ertheilt, wo sich der Setzer bei schwierigern Formaten noch besonders Raths erholen kann.

Accidenzarbeiten, die mehrmals gesetzt werden, schießt man immer Kopf gegen Kopf, und versieht sie im Kreuz- und Bundsteg mit Abschneidelinien.

Von den Formatstegen und der Formatbildung.

Nachdem die Columnen ausgeschossen sind, legt man die Formatstege und hierauf die Rahme darüber.

Bei Bildung eines Formats muß es Grundsatz seyn, so wenig Theile als möglich anzuwenden, denn je einfacher solches ist, desto besser ist es.

Man nehme es auf folgende Weise:

Z. B. zu einem Octavformat:

Man beginne damit an beiden Seiten des Mittelsteges; wendet man dabei Holzlinien an, so müssen sie aus einem Stück seyn und bis auf die Mitte des Kopfs des unten anliegenden Schiefstegs reichen; wendet man aber gegossene Linien an, ist es hinreichend, wenn jedes Stück die Länge der Columnen hat, und etwas über das Kapital hineingeht. In neuerer Zeit verwendet man beinahe überall bleierne Formatstege, die in jeder Hinsicht empfehlenswerth sind.

Hierauf legt man das Kapital ein; jede Seite muß aus zwei Stücken bestehen, so daß das eine Stück bis an den Mittelsteg geht, das andere aber die Hälfte des Kopfs des Seiten-Schiefstegs bedeckt; beide überschreiten die Breite der Columnen, welche sie bedecken, ungefähr um 24 Puncte gegen innen. Die Breite des Kapitals muß so viel betragen, als der unten anliegende Schief-

Digitized by Google

steg und dessen Keile ausmachen, damit die Form genau in die Mitte der Rahme zu stehen komme.

Die Bundstege sollen aus einem Stück und jedenfalls so lang als die Columnen seyn; sie können selbst diese Länge auf **12** bis **24** Puncte überschreiten; in diesem Falle gehen sie dann in den Kreuzsteg hinein.

Die Kreuzstege dürfen nicht ganz die Breite der Columne haben, müssen aber oben und unten von einer starken Reglette, welche die Zeilenbreite hat, umgeben seyn. Der Kreuzsteg wird ungefähr um den vierten Theil breiter gemacht als der Bundsteg.

Die Seiten- oder langen Schiefstege müssen gerade so lang seyn, daß wenn sie oben am Ende der Columne anfangen, sie bis in die Mitte der Darunterschlagszeile der untern Columne gehen. Die untern oder kurzen Schiefstege fangen bei der Linie am Mittelstege an und gehen genau bis in die Mitte des untern schwachen Theils der Seiten-Schiefstege, und zwar dergestalt, daß wenn die Form geschlossen ist, keiner den andern berührt oder sich spannt und beim Aufschließen der Form die Keile nicht herauszugehen hindert.

Man bringt drei Keile auf jeder langen Seite an; der oberste geht bis auf $^2/_3$ der Columne hinauf, der mittlere muß mit dem Kreuzstege gleichstehen und der unterste bis zum dritten Theile der Columlänge reichen. Am Fuß der Form bringt man auf jeden Satz zwei Keile an, deren jeder bis in die Mitte der Columne zu stehen kommt.

Man darf nie zu schwache oder zu starke Keile dulden, welche zu willig bis an den Mittelsteg gehen oder gleich beim Anfang des Schiefstegs stecken bleiben.

Der weiße Platz des Mittelstegs beträgt beinahe so viel, als der weiße Rand an den Seiten des Bogens; dieser aber muß immer um einen Schnitt vor dem Mittelstege vorstehen, weil das Papier am Rande oft ungleich ist. Die Ränder oben und unten müssen ungefähr um die Hälfte breiter als die Seitenränder seyn.

Wenn die Stege nicht aus einem Stücke in der Länge seyn können, so legt man wenigstens auf jeder Seite eine Linie an, welche die Länge der Columne hat, damit sich während des

Digitized by Google

Schließens der Form nichts verschieben kann. Können sie auch in ihrer Breite nicht aus einem Stücke seyn, so daß man, wie z. B. in 12.°, 18.°, u. s. w., mit Durchschuß nachhelfen muß, dann bringt man diejenigen Stücke, welche am schwächsten sind, in die Mitte.

Nachdem nun das Format auf die angegebene Art zusammengesetzt und über die Form gelegt ist, löst man die Columnen auf, indem man oben am Mittelsteg herunter anfängt, bei den äußern Columnen aufhört, und, damit sich nichts verrücke, sie einstweilen gegen die Stege leise andrückt. Die Keile drückt man vorläufig bloß mit dem Daumen an, worauf man nochmals nachsieht, ob sich nichts verschoben hat, und dann mittelst des Klopfholzes die Forme klopft. Ehe man die Form schließt, mißt man das Format mit einem Bogen des betreffenden Papiers, um sich zu überzeugen, ob auch das Format dem Papier angemessen sei. Findet man alles in der Ordnung, so schlägt man die Keile mit dem Hammer und Keiltreiber fest, und treibt sie so weit vorwärts, bis sie nicht mehr weiter gehen; niemals aber darf der bloße Hammer weder Keil noch Rahme berühren, lediglich nur der Keiltreiber. Man treibt die Keile nach und nach und einen nach dem andern an; zuerst die untern, dann die zur Seite, und fängt bei dem lockersten an. Es kommen selbst Fälle vor, wo es nothwendig ist, anfänglich erst Eine Seite zu schließen. Beide Seiten müssen ganz gleichförmig geschlossen seyn, wobei man jedesmal unten anfängt; wollte man erst die Seiten festschließen, dann den Fuß, so hätte man zu befürchten, den Mittelsteg zu verschließen, dieß würde dem Register eben so sehr schaden, als der Erhaltung der Rahme selbst.

Nachdem die Form geschlossen ist, klopft man sie nicht mehr.

Bevor man die Form aufhebt, versucht man, ob sie auch wohl geschlossen sei und nichts herauszufallen drohe, indem man sie ein wenig in die Höhe hebt, und dieß zwei- bis dreimal wiederholt. Zuvor sieht man nochmals nach, ob sich die Columnen nicht spannen, sich nichts krumm geschlossen habe u. s. w.; in diesem Falle helfe man dem Uebelstand gleich ab.

Hierauf wird auf der Rückseite der Form deren Signatur mit Kreide bemerkt, damit sie sich leicht wiederfinden lasse.

Digitized by Google

Nachdem nun dieß alles geschehen und nichts mehr dabei zu erinnern ist, trägt man die Form in die Abziehpresse.

Hat man dabei eine Treppe zu steigen, so ist es am bequemsten, die Form unter dem Arme zu tragen; man faßt die Rahme zwischen der 2ten und 15ten Seite; ist die Form so schwer, daß man sie schleifen muß, dann faßt man sie unten am Keil der 2ten Seite; das Gesicht der Form ist dabei immer nach innen gekehrt. Sobald die Form vom Marmor gehoben ist, wird er sogleich abgeputzt.

Es ist hier deshalb bloß von Keilrahmen die Rede, weil seit neuerer Zeit in Deutschland die Schraubenrahmen sehr in Verfall kommen; man hat von den Franzosen, Engländern, Amerikanern u. dergl. die Ueberzeugung gewonnen, daß es zweckmäßiger sei, sich der Keilrahmen zu bedienen. Der nachläßige Setzer ist nicht im Stande, eine hingepfuschte Arbeit mit dem Keilen zum Halten zu bringen, wogegen er bei Schraubenrahmen so lange anschließt, bis die Form hält, sollte auch die Schrift und der Durchschuß dabei verdorben werden und alles krumm stehen; bei Keilrahmen ist er gleichsam zu mehrerer Accurateſſe gezwungen, wenn er nicht befürchten will, daß der Drucker seine Form (und zwar mit allem Rechte) stehen lasse. Der Drucker hingegen muß seine Form ganz gerade und winkelrecht in die Presse legen, weil er sonst keinen Bogen drucken könnte, ohne die Puncturen auf dem eisernen Mittelsteg zu ruiniren; auch hier ist einer Unordnung begegnet, welche man bei Schraubenrahmen so oft wahrnimmt, indem das Zurichten mit Keilrahmen keineswegs durch Hin- und Herrücken der Form, sondern lediglich im Deckel geschehen kann.

Das anerkannt Bessere und Ordnungsmäßigere stets im Auge behaltend, übergehe ich hier das Schließen mit Schraubenrahmen gänzlich, zumal es den Anschein hat, daß nach Verlauf weniger Jahre auch in Deutschland die Schraubenrahmen ganz verschwinden dürften. Viele geachtete Offizinen haben bereits damit den Anfang gemacht, und es ist fast nicht zu bezweifeln, daß sie Nachahmer finden werden; man ergreift jetzt alles Bessere mit Begierde, und wir können uns in der That rühmen, seit einigen Jahren ungeheure Fortschritte in unserer Kunst gemacht zu haben.

Digitized by Google

Ein großer Nutzen für einen Buchdruckereibesitzer ist es, seine Offizin mit vielen eisernen Rahmen zu versehen; die Ausgabe ist zwar bei der Anschaffung nicht unbedeutend, aber sie trägt in den ersten Jahren dadurch die reichlichsten Interessen, daß man viel an Setzbretern erspart, überdieß wird auch die Schrift sehr geschont, wenn die Correcturen nicht abgeklopft werden.

Vom Corrigiren.

Der Drucker übergibt die abgezogenen Formen und den Correcturbogen dem **Metteur en pages**, welcher letzteren mit den Worten: 1.^e Correctur, bezeichnet, und ihn nebst dem Manuscript dem Factor bringt.

Sobald er den gelesenen Correcturbogen zurückerhält, setzt er die Formen auf den Marmor und schließt sie auf.

Um eine Form auf den Marmor zu heben, faßt man sie, das Gesicht der Forme nach außen gekehrt, mit der rechten Hand unter der 7ten Seite, und mit der linken zwischen der 3ten und 6ten.

Sowohl dieß als das Corrigiren selbst ist eine etwas schmutzige Arbeit; man muß daher in der Buchdruckerei so gekleidet seyn, daß man dergleichen Arbeiten nicht zu scheuen braucht; denn derjenige, welcher befürchtet, seine Hände und Kleider schmutzig zu machen, verliert die Sicherheit, und wie leicht kann hieraus ein Unfall entspringen.

Wird ein Quartbogen corrigirt, so wird er so auf den Marmor gestellt, daß er gleichsam einen halben Octavbogen bildet.

Man darf niemals die Keile ohne Keiltreiber antreiben.

Der **Metteur en pages** corrigirt bloß das, was ihm gehört, ohne sich um die weiteren Fehler zu bekümmern; hierauf übergibt er die Correctur dem betreffenden Setzer.

Sobald der Setzer die erste Correctur bekommt, ist er gehalten, jedes andere Geschäft bei Seite zu setzen und sich sogleich zum Corrigiren anzuschicken.

Unter den Fehlern, welche der Setzer verbessern muß, sind folgende begriffen: Verstoß gegen typographische Regeln, falsche Orthographie und Punctation, Nichtübereinstimmung mit dem

Digitized by Google

Manuscript, Abweichung in der ursprünglichen Einrichtung des Werkes, zerstoßene Buchstaben, wenn letztere nicht in zu großer Menge vorkommen.

Er hat die auf dem Rande des Correcturbogens bezeichneten Fehler sorgfältig zu verbessern, und zwar von da an, wo sein Name bemerkt ist, bis dahin, wo sich der des folgenden Setzers befindet.

Eine Versetzung der Buchstaben nöthigt manchmal den Corrector, das ganze Wort auszustreichen, und es auf den Rand verbessert zu schreiben, ein einsichtsvoller Setzer kann sich dergleichen Correctionen oft sehr erleichtern; sobald er nämlich sieht, daß in dem corrigirten Wort noch brauchbare Lettern sind, so hebt er nur diejenigen Buchstaben, welche ihm nöthig sind, heraus, und verbessert so das Wort; hierdurch erspart er etwas Zeit.

Man bedient sich zum Corrigiren eines hölzernen Winkelhakens; man hat damit weniger zu befürchten, die Lettern zu beschädigen, wenn man ihn auf die Form stellt, und selbst den hölzernen Winkelhaken setzt man auf die Stege. So darf man auch nie einen Leuchter, noch sonstige Utensilien auf die Form setzen, ohne ein doppeltes Papier darunter gelegt zu haben.

Ein geschickter Setzer darf beim Corrigiren selten die Ahle oder das Zängelchen anwenden, eben so wenig darf er sich nirgends einer abgerundeten Ahle bedienen, als da, wo er sich mit ihr zwischen der Ausschließung dem Buchstaben nähern und ihn anstechen kann, ohne einem andern damit zu nahe zu kommen. Man darf auch die in die Zeile zu corrigirenden Buchstaben keineswegs mit dem Ahlhefte gewaltsam hineinschlagen, sondern sie müssen ganz willig hineingleiten. Das beste ist, wenn sich der Setzer beim Corrigiren so viel als möglich seiner Finger bedient.

Wenn man die Seite in ihrer Länge etwas locker macht, so kann man die Zeile mit einem Finger jeder Hand recht bequem in die Höhe ziehen, die Fehler verbessern, die Spatia wechseln u. s. w., somit meistentheils die Ahle entbehrlich machen. Jede Zeile, worin etwas corrigirt worden, muß sehr sorgfältig in ihrer Breite wieder justirt werden, damit sie mit den andern eben so gleichförmig werde, als wenn sie im Winkelhaken ausgeschlossen

Digitized by Google

wäre; wenn die Zeile ganz corrigirt und ausgeschlossen ist, so klopfe man sie leicht mit der Fingerspitze.

Die Buchstaben, die man herauscorrigirt hat, setzt man in den Correcturenwinkelhaken nach der Signatur, und läßt solche nicht auf dem Marmor hier und da zerstreut herumliegen; man legt sie sogleich ab, nachdem man mit Corrigiren fertig ist. Beschädigte und verdorbene Buchstaben schleift man einmal auf dem Rahmeisen hin und her, damit sie nie wieder gebraucht und ins Zeug geworfen werden können.

Die Artigkeit der Mitglieder unter sich verlangt, daß derjenige Setzer, welcher auf seiner letzten Seite mehr als die Hälfte seines Satzes hat, die ganze Seite corrigirt, wenn nämlich nicht zu grobe Fehler darauf sind, alsdann überbringt er die Correctur dem folgenden Setzer, und bittet denselben, seinen Satz zu corrigiren; der letzte Setzer übergibt die Correctur dem Metteur en pages.

Das Corrigiren erheischt alle Aufmerksamkeit. Man muß immer gute Buchstaben dabei anwenden, und sich überhaupt in Acht nehmen, nicht neue Fehler in den Satz zu bringen.

Auslassungen nennt man Leichen, und doppelt gesetzte Sätze Hochzeiten.

Wenn eine Leiche, eine Hochzeit oder ein Zusatz des Autors ein zu langes Umbrechen erfordert, so setzt man die Columne ins Schiff, so daß die Signatur unten steht, um alle Zeilen wieder in den Winkelhaken nehmen zu können.

Hochzeiten werden dem Setzer als guter Satz bezahlt, wenn der Metteur en pages solche nicht wahrgenommen, und sie als solchen angewandt hat. Die Leichen, welche der Setzer ersetzt, sind ihm nach den Zeilen, wie viel sie geben, zu bezahlen, und er ist gehalten, sie hineinzubringen, ohne der Einrichtung und Länge der Columnen zu schaden.

So muß er auch die von dem Corrector bezeichneten Zeilen und Sätze umbrechen, in welchen sich schlechte Theilungen und ungleicher Satz befinden. Hat er die erste Correctur nicht mit Genauigkeit gemacht, so zieht er sich eine zweite zu.

In mehreren Offizinen herrscht der empfehlungswerthe Gebrauch, alles Gesetzte in der ersten Correctur stückweise oder in sogenannten

Digitized by Google

Fahnen abziehen zu lassen. Die dabei nöthigen Schiffe sind einem großen Folioschiff gleich, haben aber keine Zunge, sondern sind auch oben mit einer Leiste versehen. Sie müssen sehr dauerhaft gefertigt werden, und damit sie vom Anfeuchten nicht zu sehr leiden, bringt man unten ein Loch an, wodurch das Wasser ablaufen kann. Ist die erste Spalte so lang, daß noch zwei Zoll Platz zur völligen Füllung fehlen, so legt man an diese einen dazu gefertigten Mittelsteg an, und setzt daneben eine zweite Spalte. Hierauf werden an die Seite der zweiten Spalte und oben hin Schiessstege angelegt, der Satz mit Keilen so befestigt, daß man mit der Walze keinen Buchstaben herausziehen und so abziehen kann. Birnbaumholz ist am geeignetsten zu diesen Schiffen.

Es hat dieß für die nachherige genaue Bildung der Seiten entschiedenen Nutzen, da der Setzer im Stück leichter Zeilen ein- und ausbringen kann, als in Columnen, welch beides sehr oft der gleichen Länge der Seiten nachtheilig ist.

Ein solcher Satz kann freilich nicht in der Presse abgezogen werden; um aber das leidige Abbürsten der Correctur zu umgehen, bedient man sich eines sehr gleichen, mit doppeltem Tuch überzogenen Klötzchens. Das Schiff wird auf einen Marmor gelegt; nachdem der Satz aufgetragen und das Papier darauf gelegt ist, setzt man dieses Klötzchen auf das Papier, läßt es nicht aus der Hand, und schlägt mit dem Hammer mäßig darauf. Der Abdruck fällt sauber aus und schadet der Schrift nichts.

Wenn nun Jeder corrigirt hat, und die allenfalls zu langen und zu kurzen Seiten in gleiche Länge gebracht sind, so werden die Formen wieder geschlossen, und in die Correcturen-Presse getragen, um daselbst einen zweiten Correcturbogen abzuziehen. Der Metteur en pages bemerkt darauf die Worte: 1e Correctur des Autors. Sie muß rein und sauber abgezogen und von allen sogenannten Fliegenköpfen befreit seyn. Er schickt diesen neuen Correcturbogen nebst Manuscript dem Factor, behält aber das letzte Blatt Manuscript, im Fall es nicht ganz abgesetzt ist, zurück, und legt es dem folgenden Bogen bei.

Kommt die Correctur nicht aus dem Hause, so bemerkt der Factor darauf: 2e Correctur, nebst Datum, damit er die

Digitized by Google

Verantwortung einer etwaigen Verspätung nicht zu tragen habe, sondern derjenige, welcher sie verursacht.

Der **Metteur en pages** ist verpflichtet, alle zweite Correcturen, so wie diejenigen des Autors, zu machen; da er aber für die Fehler des Setzers, so wie für die etwaige Zerstreuung des Correctors, nicht verantwortlich gemacht werden kann, so würde es ungerecht seyn, von ihm zu fordern, daß er seine Zeit unentgeltlich den Correcturen opfern soll; dieses Geschäft ist ihm folglich nach den darauf verwendeten Stunden zu bezahlen, und zwar so, daß eine unvollständige halbe Stunde nicht, eine übervolle halbe Stunde aber für eine ganze gerechnet wird. Der **Metteur en pages** notirt sich also bei jeder Correctur die dabei verwendete Zeit und bringt sie in Rechnung, wenn der Prinzipal nicht vorzieht, ihm das gewisse Geld zu geben.

Hat der Autor in der Correctur keine Aenderungen vorgenommen, so hat der **Metteur en pages** darauf zu sehen, daß er mit ihrer Verbesserung keine halbe Stunde überschreite. Er nimmt dieß endliche Correcturgeschäft vor, nachdem die Formen gewaschen sind; hierauf werden sie dem Drucker übergeben, welcher noch eine dritte Correctur abzuziehen und sie der dazu beauftragten Person zur Durchsicht übergibt.

Wenn ein Paquetsetzer mit der Fertigung eines Accidenz oder einer starken Correctur beauftragt wird, so bemerkt er sich, bevor er anfängt, welche Zeit es ist; nachdem er das Geschäft beendet hat, trägt er ebenfalls die Zeit ein, damit er den rechten Preis für dergleichen Sachen machen kann.

Auch kann der Factor, wenn er es für nöthig hält, diese Bemerkung selbst auf dem Manuscripte machen.

Aufbewahrung der Formen.

Der **Metteur en pages** ist mit der Aufbewahrung seiner Formen beauftragt. Er hält sie an einem dazu bestimmten, in seiner Nähe befindlichen Ort, und überdeckt sie mit einem Pappendeckel, damit sie durch einen etwaigen Schlag nichts leiden. Er muß auch dafür besorgt seyn, daß die Sommerwärme so wie die

Digitized by Google

Ofenhitze im Winter die Keile nicht schwinden machen, weshalb er von Zeit zu Zeit solche untersuchen und etwas antreiben muß.

Vom Ablegen.

Ablegen heißt die Buchstaben wieder in ihren Kasten und ihre Fächer legen.

Sobald der Metteur en pages den Satz in Paqueten wegnimmt, läßt sich der Setzer sogleich wieder Schrift zum Ablegen von ihm anweisen.

Bevor man ablegt, sieht man nach, ob der Kasten staubig ist, oder sonstigen Unrath enthält; in diesem Fall trägt man ihn aus dem Zimmer an einen Ort, wo es Niemand beschwerlich ist, und reinigt ihn mittelst eines Blasebalgs.

Man feuchte seine Ablegeforme an, damit sich die Buchstaben leichter von einander geben, und klopfe seinen Griff etwas auf das Bret, indem man ihn aufhebt, wonach sich die Schrift auch besser ablegen läßt.

Es ist tadelnswerth, die Hand mit einem zu schweren Griff zu belasten, denn sie wird dadurch müde, und kann sehr leicht das Zusammenstürzen des Griffs verursachen.

Beim Ablegen darf man die Buchstaben nicht zu entfernt mit der Hand in die Fächer werfen, oder dabei mit den Fingern in dieselben fahren. Diese Fehler trifft man leider häufig; durch letzteren werden eine Menge Buchstaben zerbrochen, und ersterer führt sehr bald den Ruin der Schrift herbei.

Beim Ablegen sind die drei ersten Fingerspitzen der rechten Hand in immerwährender Bewegung. Mit dem Mittelfinger schiebt man die Silben der Wörter nach einander etwas vorwärts gegen den Daumen zu, faßt diese Silben oder Wörter ohne Unterbrechung zwischen dem Daumen und Mittelfinger, und mittelst eines leichten Drucks des Mittel- und Zeigefingers von oben und des Daumens von unten gleitet der Buchstabe an der Spitze des Zeigefingers vorbei, und in demselben Nu läßt man ihn in sein Fach fallen.

Entgleitet einem ein Buchstabe, d. h. fällt er aus Versehen in ein anderes Fach, so suche man ihn sogleich wieder zu finden.

Digitized by Google

Ueberhaupt muß es stets das ernstlichste Bestreben eines Setzers seyn, richtig abzulegen, ohne welches sein Satz immer sehr fehlerhaft ausfallen wird.

Man kann nicht genug Sorge tragen, daß die verschiedenen Spatia von 1, 1½, 2 Puncten u. s. w., jedes an seinen Platz kommt, diese Mühe wird dadurch doppelt und dreifach vergolten, daß man mit großer Geschwindigkeit eine Zeile ganz richtig auszuschließen vermag, ohne nach den betreffenden Spatien lange suchen zu müssen. Zudem ist es auch eine große Nachläßigkeit des Setzers, wenn er die Spatia nicht unterschieden hält.

Die schicklichste Zeit zum Ablegen ist entweder Abends vor Beendigung des Tagwerks, oder vor Tisch, damit die Schrift immer Zeit zum Trocknen habe, ehe man das Setzen wieder beginnt.

Ist man aber genöthigt, gleich nach dem Ablegen wieder setzen zu müssen, so ist es nothwendig, daß man vorher die Spatia, e, n, und überhaupt die häufig vorkommenden Buchstaben, mit trockenen vertausche.

Befindet sich in dem abzulegenden Satz Italique (Cursiv) oder sonst eine andere Schrift, von welcher man den Kasten nicht in der Nähe aufstehen hat, so setzt man dergleichen Sorten einstweilen bei Seite, und legt sie endlich auf einmal in die betreffenden Kästen.

Der Setzer ist schuldig, alles abzulegen, was die an ihn abgelieferte Schrift enthält, und den Durchschuß, die Quadraten, Lettre de deux-points und andere dergleichen Sorten gewissenhaft zurückzugeben; er darf keineswegs weder auf dem Marmor noch unter und neben seinem Stand Zwiebelfische, welche von seinem Ablegen herrühren, herumliegen lassen.

So darf man auch nie etwas auf die Ablege-Forme setzen; überhaupt soll nichts anderes das Gesicht der Schrift berühren, als die Finger, die Ballen oder Walzen, Bürste und Papier.

Wenn ein Fach überzulaufen droht, so raffe man es aus, und bringe das Ausgeraffte in den gewöhnlich bestehenden Defectkasten, an welchem jeder Setzer gleiches Recht hat; geht ein Buchstabe aus, so ersetze man den Defect aus eben demselben Kasten.

Digitized by Google

Niemand darf sich erlauben, unter welchem Vorwand es auch immer sei, das Geringste aus den Kästen anderer Setzer, ohne deren Erlaubniß, zu nehmen.

Sobald der Kasten anfängt leer zu werden, erhebt man ihn etwas, damit man sich das Greifen erleichtere; niemals darf man aber die Buchstaben mit dem Ende des Winkelhakens, mit der Ahle, und selbst nicht mit den Fingern, auflockern, man würde ihnen dadurch den größten Schaden zufügen.

Derjenige, welcher Zwiebelfische macht, sie mögen von seinem oder eines andern Satz herrühren, muß solche aufsetzen und ablegen.

Die ausgedruckten und zum Ablegen bestimmten Formen werden an einen dazu bestimmten Ort gestellt, damit sie nicht etwa mit Einhebeformen verwechselt werden, und somit allenfallsiger Irrthum beseitigt wird.

Haben die Setzer Schrift nöthig, bevor der Metteur en pages ausschießen kann, so setzt er die Rahmen und Formate auf ein Bret, nimmt dann von der Schrift die Columnentitel, Darunterschlagszeilen, so wie die Ueberschriften, Noten u. s. w. weg, hebt den Vortheil davon auf, um sich dessen später theils wieder zu bedienen, und vertheilt nun die Schrift gleichmäßig an die Setzer.

Keine Form, wovon der Wiederdruck noch in der Presse ist, sollte abgelegt werden; es ist vorsichtiger, zu warten, bis die Drucker den ganzen Bogen abgegeben haben.

Wiedervornahme des Umbrechens der gesetzten Paquete zu Columnen.

Sobald der Metteur en pages wieder an das Umbrechen der Paquete kommt, findet er in seinem Schiff, wie bereits gesagt, den ersten Columnentitel, so wie die erste Textzeile des folgenden Bogens von dem Werke, dessen Satz er zu umbrechen hat.

Um zu wissen, welches die rechte Signatur sei, dividire man mit der Zahl der Columnen, welche ein Bogen enthält, in die letzte Seitenzahl des vorhergehenden Bogens. Das herauskommende Facit ist die letzte Signatur, und folglich setzt man die folgende; damit man aber den damit verbundenen Zeitverlust umgehe, so folgt hier eine Tabelle, welche sowohl die Signatur als auch die

Digitized by Google

erste Columne eines jeden Bogens angibt; sie enthält alle gebräuchliche Formate.

Da bei dem Format in 18.° der Bogen in drei Theile zum Abschneiden geschossen wird, so signirt man ihn so, daß immer mit der dreizehnten Columne eine neue Signatur gesetzt wird.

Ueber die Signaturen der zweiten Formen und der Cartons in 12.° und 18.° ist unter der Rubrik Darunterschlagszeilen S. 150 das Nöthige gesagt worden.

Digitized by Google

Primentafel,

woraus die erste Columnenziffer eines jeden Bogens ersichtlich.

Signaturen.	Erste Columnziffer eines Bogens in					
	Folio.	Quart.	Octav.	Duodez.	Sedez.	Achtzehner.
1	1	1	1	1	1	1
2	5	9	17	25	33	13
3	9	17	33	49	65	25
4	13	25	49	73	97	37
5	17	33	65	97	129	49
6	21	41	81	121	161	61
7	15	49	97	145	193	73
8	29	57	113	169	225	85
9	33	65	129	193	257	97
10	37	73	145	217	289	109
11	41	81	161	241	321	121
12	45	89	177	265	353	133
13	49	97	193	289	385	145
14	53	105	209	313	417	157
15	57	113	225	337	449	169
16	61	121	241	361	481	181
17	65	129	257	385	513	193
18	69	137	273	409	545	205
19	73	145	289	433	577	217
20	77	153	305	457	609	229
21	81	161	321	481	641	241
22	85	169	337	505	673	253
23	89	177	353	529	705	265
24	93	185	369	553	737	277
25	97	193	385	577	769	289
26	101	201	401	601	801	301
27	105	209	417	625	833	313
28	109	217	433	649	865	325
29	113	225	449	673	897	337
30	117	233	465	697	929	349
31	121	241	481	721	961	361
32	125	249	497	745	903	373
33	129	257	513	769	1025	385
34	133	265	529	793	1057	397
35	137	273	545	817	1089	409
36	141	281	561	841	1121	421
37	145	289	577	865	1153	433
38	149	297	593	889	1185	445
39	153	305	609	913	1217	457
40	157	313	625	937	1249	469
41	161	321	641	961	1281	481
42	165	329	657	985	1313	493

NB. 4.° = ½ Bogen 8.°; 8.° = ½ Bogen 16.°; 12.° = ½ Bogen 24.°; 18.° mit drei Signaturen = ½ Bogen 12.°; 16.° = ½ Bogen 32.°

Digitized by Google

Setzerpreise.

Der richtigste Maßstab zu einem Preis für den Satz wird ohne Zweifel dadurch gefunden, daß sich dieser auf die in einem Bogen enthaltene Anzahl von Buchstaben gründet. Der Buchstabe n ist bei dieser Art Bezahlung als Basis angenommen, da er gegen die andern Buchstaben das Mittel hält. Bei dieser Einrichtung wird der so oft stattfindende Streit bei dem sogenannten Preismachen vermieden, indem weder der Prinzipal noch der Setzer dabei um einen Buchstaben zu kurz kommen.

Der Preis wird bei den verschiedenen Schriftgattungen nach dem Tausend bestimmt; aus Folgendem beliebe man das desfallsige Verfahren zu ersehen. Die verschiedenen Preise richten sich nach der Größe der Schrift. (Siehe die Preistarife Seite **192, 193, 194.**)

Das Tausend wird nach der Zahl von n derjenigen Schrift, woraus ein Werk gesetzt wird, gerechnet; zuerst überzeuge man sich, wie viel n auf die Zeilenbreite des Formats gehen, multiplicire sodann damit die Zeilenzahl, welche die Columne enthält, und hiernach ergibt sich die Zahl, wie viel ihrer auf die Columne und auch folglich auf den Bogen gehen.

Wenn das letzte n nicht mehr in die Breite geht, wohl aber irgend ein schwächerer Buchstabe, selbst der Apostroph, so wird dieß für ein n gerechnet; geht aber letzterer nicht mehr hinein, so kommt es nicht mit in Anschlag.

Ist der Text durchschossen, so gilt jedes Stück Durchschuß für ein n.

Uebersteigt die Zahl der auf einem Bogen enthaltenen n das letzte Tausend mit 500, so werden diese 500 für ein zweites Tausend bezahlt; ist es aber unter 500, so wird es nicht gerechnet.

Jeder Satz, welcher nicht ein Tausend enthält, z. B. Karten, Anzeigen und andere Kleinigkeiten, werden so bezahlt, wie wenn das Tausend voll wäre.

Digitized by Google

Beispiel:

Die Breite eines Formats enthalte	52 n
Hierzu für einen durchgehenden Durchschuß	1
	53
Man multiplicire diese 53 n durch die Zahl von 35 Zeilen (die ungefähre Columnenlänge des Formats)	35
	265
	159
Man multiplicire dieses Facit	1855
durch die Zahl der 16 Columnen	16
	11130
	1855
	29680

Der ganze Bogen enthält also 29,680 Buchstaben und wird folglich für 30,000 bezahlt.

Hat man einige Columnen mehr oder weniger als einen Bogen, so bestimmt sich der Preis davon dadurch, daß man den Bogen in aliquote Theile zerfällt; z. B.

16	Seiten	kosten	fl.	5.	36 kr.
8	„	—	„	2.	48 „
4	„	—	„	1.	24 „
2	„	—	„	„	42 „
1	„	—	„	„	21 „

Wenn es aber nur einige Zeilen sind, welche keine Columne ausmachen, so multiplicire man die Zahl dieser Zeilen z. B. 30 mit dem Preis des Bogens 336 kr. man dividire dieses Product durch die Zeilenzahl, welche der ganze Bogen enthält, nämlich 560, so ist das Facit 18 kr.

10080	560
	18

Diese Berechnungsart ist auf jeden Satz anwendbar, welcher eine Zahl von Zeilen darbietet, die man nach Columnen schätzen kann, so wie auch für solche, welche tagweise bezahlt werden.

Digitized by Google

Hat man einmal die Zahl der Tausende gefunden, sei es nun nach Tabellen oder nach den früher angegebenen Grundsätzen, so handelt es sich nicht mehr um den Preis des sich ergebenen ersten Tausends, sondern um denjenigen des Bogens in Paqueten.

Es ist wohl unnöthig, zu bemerken, daß ein schwieriger Satz entweder durch Höherstellung des Preises vergütet, oder im gewissen Geld gemacht wird, indem sich die Berechnungsart nach n nur auf fortlaufenden Satz erstrecken kann. Eben so werden diese Preise den verschiedenen Landesgegenden anzupassen seyn, da man hier billig und dort theurer lebt.

Ferner ist die Preisbestimmung nach den verschiedenen Schriftkegeln zu reguliren, man wird leicht begreifen, daß sich 1000 n aus der Cicero weit geschwinder greifen lassen als 1000 aus der Nompareille oder Petit.

Eben so wird lateinischer, griechischer und gemischter Satz höher als teutscher bezahlt.

Obgleich nun dieß alles von den verschiedenen Ortsverhältnissen und der Billigkeit der Prinzipale abhängt, so bleibt diese Berechnung doch immerhin der sicherste Maßstab, der so mancher Mißhelligkeit und Unzufriedenheit ein Ziel setzt.

So einfach diese Berechnung der verschiedenen Setzerpreise nach Tausenden ist, so gebe ich doch, zur Zeitersparniß, folgenden Tarif:

Digitized by Google

Tarif

der verschiedenen Setzerpreise, nach Tausenden von 11 berechnet.
(Nach rheinischer Währung.)

Zahl der 1000	Preis, das Tausend à									
	6 fr.		7 fr.		8 fr.		9 fr.		10 fr.	
	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.
1	—	6	—	7	—	8	—	9	—	10
2	—	12	—	14	—	16	—	18	—	20
3	—	18	—	21	—	24	—	27	—	30
4	—	24	—	28	—	32	—	36	—	40
5	—	30	—	35	—	40	—	45	—	50
6	—	36	—	42	—	48	—	54	1	—
7	—	42	—	49	—	56	1	3	1	10
8	—	48	—	56	1	4	1	12	1	20
9	—	54	1	3	1	12	1	21	1	30
10	1	—	1	10	1	20	1	30	1	40
11	1	6	1	17	1	28	1	39	1	50
12	1	12	1	24	1	36	1	48	2	—
13	1	18	1	31	1	44	1	57	2	10
14	1	24	1	38	1	52	2	6	2	20
15	1	30	1	45	2	—	2	15	2	30
16	1	36	1	52	2	8	2	24	2	40
17	1	42	1	59	2	16	2	33	2	50
18	1	48	2	6	2	24	2	42	3	—
19	1	54	2	13	2	32	2	51	3	10
20	2	—	2	20	2	40	3	—	3	20
21	2	6	2	27	2	48	3	9	3	30
22	2	12	2	34	2	56	3	18	3	40
23	2	18	2	41	3	4	3	27	3	50
24	2	24	2	48	3	12	3	36	4	—
25	2	30	2	55	3	20	3	45	4	10
26	2	36	3	2	3	28	3	54	4	20
27	2	42	3	9	3	36	4	3	4	30
28	2	48	3	16	3	44	4	12	4	40
29	2	54	3	23	3	52	4	21	4	50
30	3	—	3	30	4	—	4	30	5	—
31	3	6	3	37	4	8	4	39	5	10
32	3	12	3	44	4	16	4	48	5	20
33	3	18	3	51	4	24	4	57	5	30
34	3	24	3	58	4	32	5	6	5	40
35	3	30	4	5	4	40	5	15	5	50
36	3	36	4	12	4	48	5	24	6	—
37	3	42	4	19	4	56	5	33	6	10
38	3	48	4	26	5	4	5	42	6	20
39	3	54	4	33	5	12	5	51	6	30
40	4	—	4	40	5	20	6	—	6	40
41	4	6	4	47	5	28	6	9	6	50
42	4	12	4	54	5	36	6	18	7	—
43	4	18	5	1	5	44	6	27	7	10
44	4	24	5	8	5	52	6	36	7	20
45	4	30	5	15	6	—	6	45	7	30
46	4	36	5	22	6	8	6	54	7	40
47	4	42	5	29	6	16	7	3	7	50
48	4	48	5	36	6	24	7	12	8	—
49	4	54	5	43	6	32	7	21	8	10
50	5	—	5	50	6	40	7	30	8	20

Zahl der 1000	Preis, das Tausend à									
	6 fr.		7 fr.		8 fr.		9 fr.		10 fr.	
	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.
51	5	6	5	57	6	48	7	39	8	30
52	5	12	6	4	6	56	7	48	8	40
53	5	18	6	11	7	4	7	57	8	50
54	5	24	6	18	7	12	8	6	9	—
55	5	30	6	25	7	20	8	15	8	10
56	5	36	6	32	7	28	8	24	9	20
57	5	42	6	39	7	36	8	33	9	30
58	5	48	6	46	7	44	8	42	9	40
59	5	54	6	53	7	52	8	51	9	50
60	6	—	7	—	8	—	9	—	10	—
61	6	6	7	7	8	8	9	9	10	10
62	6	12	7	14	8	16	9	18	10	20
63	6	18	7	21	8	24	9	27	10	30
64	6	24	7	28	8	32	9	36	10	40
65	6	30	7	35	8	40	9	45	10	50
66	6	36	7	42	8	48	9	54	11	—
67	6	42	7	49	8	56	10	3	11	10
68	6	48	7	56	9	4	10	12	11	20
69	6	54	8	3	9	12	10	21	11	30
70	7	—	8	10	9	20	10	30	11	40
71	7	6	8	17	9	28	10	39	11	50
72	7	12	8	24	9	36	10	48	12	—
73	7	18	8	31	9	44	10	57	12	10
74	7	24	8	38	9	52	11	6	12	20
75	7	30	8	45	10	—	11	15	12	30
76	7	36	8	52	10	8	11	24	12	40
77	7	42	8	59	10	16	11	33	12	50
78	7	48	9	6	10	24	11	42	13	—
79	7	54	9	13	10	32	11	51	13	10
80	8	—	9	20	10	40	12	—	13	20
81	8	6	9	27	10	48	12	9	13	30
82	8	12	9	34	10	56	12	18	13	40
83	8	18	9	41	11	4	12	27	13	50
84	8	24	9	48	11	12	12	36	14	—
85	8	30	9	55	11	20	12	45	14	10
86	8	36	10	2	11	28	12	54	14	20
87	8	42	10	9	11	36	13	3	14	30
88	8	48	10	16	11	44	13	12	14	40
89	8	54	10	23	11	52	13	21	14	50
90	9	—	19	30	12	—	13	30	15	—
91	9	6	10	37	12	8	13	39	15	10
92	9	12	10	44	12	16	13	48	15	20
93	9	18	10	51	12	24	13	57	15	30
94	9	24	10	58	12	32	14	6	15	40
95	9	30	11	5	12	40	14	15	15	50
96	9	36	11	12	12	48	14	24	16	—
97	9	42	11	19	12	56	14	33	16	10
98	9	48	11	26	13	4	14	42	16	20
99	6	54	11	33	13	12	14	51	16	30
100	10	—	11	40	13	20	15	—	16	40

Digitized by Google

Tarif

der verschiedenen Setzerpreise, nach Tausenden von 11 berechnet.

(Nach sächsischer Währung).

Zahl der 1000.	Preis, das Tausend à														
	1 gr. 4 pf.			1 gr. 6 pf.			1 gr. 8 pf.			1 gr. 10 pf.			2 gr.		
	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	
1	—	1	4	—	1	6	—	1	8	—	1	10	—	2	
2	—	2	8	—	3	—	—	3	4	—	3	8	—	4	
3	—	4	—	—	4	6	—	5	—	—	5	6	—	6	
4	—	5	4	—	6	—	—	6	8	—	7	4	—	8	
5	—	6	8	—	7	6	—	8	4	—	9	2	—	10	
6	—	8	—	—	9	—	—	10	—	—	11	—	—	12	
7	—	9	4	—	10	6	—	11	8	—	12	10	—	14	
8	—	10	8	—	12	—	—	13	4	—	14	8	—	16	
9	—	12	—	—	13	6	—	15	—	—	16	6	—	18	
10	—	13	4	—	15	—	—	16	8	—	18	4	—	20	
11	—	14	8	—	16	6	—	18	4	—	20	2	—	22	
12	—	16	—	—	18	—	—	20	—	—	22	—	1	—	
13	—	17	4	—	19	6	—	21	8	—	23	10	1	2	
14	—	18	8	—	21	—	—	23	4	1	1	8	1	4	
15	—	20	—	—	22	6	1	1	—	1	3	6	1	6	
16	—	21	4	1	—	—	1	2	8	1	5	4	1	8	
17	—	22	8	1	1	6	1	4	4	1	7	2	1	10	
18	1	—	—	1	3	—	1	6	—	1	9	—	1	12	
19	1	1	4	1	4	6	1	7	8	1	10	10	1	14	
20	1	2	8	1	6	—	1	9	4	1	12	8	1	16	
21	1	4	—	1	7	6	1	11	—	1	14	6	1	18	
22	1	5	4	1	9	—	1	12	8	1	16	4	1	20	
23	1	6	8	1	10	6	1	14	4	1	18	2	1	22	
24	1	8	—	1	12	—	1	16	—	1	20	—	2	—	
25	1	9	4	1	13	6	1	17	8	1	21	10	2	2	
26	1	10	8	1	15	—	1	19	4	1	23	8	2	4	
27	1	12	—	1	16	6	1	21	—	2	1	6	2	6	
28	1	13	4	1	18	—	1	22	8	2	3	4	2	8	
29	1	14	8	1	19	6	2	—	4	2	5	2	2	10	
30	1	16	—	1	21	—	2	2	—	2	7	—	2	12	
31	1	17	4	1	22	6	2	3	8	2	8	10	2	14	
32	1	18	8	2	—	—	2	5	4	2	10	8	2	16	
33	1	20	—	2	1	6	2	7	—	2	12	6	2	18	
34	1	21	4	2	3	—	2	8	8	2	14	4	2	20	
35	1	22	8	2	4	6	2	10	4	2	16	2	2	22	
36	2	—	—	2	6	—	2	12	—	2	18	—	3	—	
37	2	1	4	2	7	6	2	13	8	2	19	10	3	2	
38	2	2	8	2	9	—	2	15	4	2	21	8	3	4	
39	2	4	—	2	10	6	2	17	—	2	23	6	3	6	
40	2	5	4	2	12	—	2	18	8	3	1	4	3	8	
41	2	6	8	2	13	6	2	20	4	3	3	2	3	10	
42	2	8	—	2	15	—	2	22	—	3	5	—	3	12	
43	2	9	4	2	16	6	2	23	8	3	6	10	3	14	
44	2	10	8	2	18	—	3	1	4	3	8	8	3	16	
45	2	12	—	2	19	6	3	3	—	3	10	6	3	18	
46	2	13	4	2	21	—	3	4	8	3	12	4	3	20	
47	2	14	8	2	22	6	3	6	4	3	14	2	3	22	
48	2	16	—	3	—	—	3	8	—	3	16	—	4	—	

Digitized by Google

Fortsetzung des vorhergehenden Tarifs.

Zahl der 1000.	Preis, das Tausend à														
	1 gr. 4 pf.			1 gr. 6 pf.			1 gr. 8 pf.			1 gr. 10 pf.			2 gr.		
	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	pf.	Thlr.	gr.	
49	2	17	4	3	1	6	3	9	8	3	17	10	4	2	
50	2	18	8	3	3	—	3	11	4	3	19	8	4	4	
51	2	20	—	3	4	6	3	13	—	3	21	6	4	6	
52	2	21	4	3	6	—	3	14	8	3	23	4	4	8	
53	2	22	8	3	7	6	3	16	4	4	1	2	4	10	
54	3	—	—	3	9	—	3	18	—	4	3	—	4	12	
55	3	1	4	3	10	6	3	19	8	4	4	10	4	14	
56	3	2	8	3	12	—	3	21	4	4	6	8	4	16	
57	3	4	—	3	13	6	3	23	—	4	8	6	4	18	
58	3	5	4	3	15	—	4	—	8	4	10	4	4	20	
59	3	6	8	3	16	6	4	2	4	4	12	2	4	22	
60	3	8	—	3	18	—	4	4	—	4	14	—	5	—	
61	3	9	4	3	19	6	4	5	8	4	15	10	5	2	
62	3	10	8	3	21	—	4	7	4	4	17	8	5	4	
63	3	12	—	3	22	6	4	9	—	4	19	6	5	6	
64	3	13	4	4	—	—	4	10	8	4	21	4	5	8	
65	3	14	8	4	1	6	4	12	4	4	23	2	5	10	
66	3	16	—	4	3	—	4	14	—	5	1	—	5	12	
67	3	17	4	4	4	6	4	15	8	5	2	10	5	14	
68	3	18	8	4	6	—	4	17	4	5	4	8	5	16	
69	3	20	—	4	7	6	4	19	—	5	6	6	5	18	
70	3	21	4	4	9	—	4	20	8	5	8	4	5	20	
71	3	22	8	4	10	6	4	22	4	5	10	2	5	22	
72	4	—	—	4	12	—	5	—	—	5	12	—	6	—	
73	4	1	4	4	13	6	5	1	8	5	13	10	6	2	
74	4	2	8	4	15	—	5	3	4	5	15	8	6	4	
75	4	4	—	4	16	6	5	5	—	5	17	6	6	6	
76	4	5	4	4	18	—	5	6	8	5	19	4	6	8	
77	4	6	8	4	19	6	5	8	4	5	21	2	6	10	
78	4	8	—	4	21	—	5	10	—	5	23	—	6	12	
79	4	9	4	4	22	6	5	11	8	6	—	10	6	14	
80	4	10	8	5	—	—	5	13	4	6	2	8	6	16	
81	4	12	—	5	1	6	5	15	—	6	4	6	6	18	
82	4	13	4	5	3	—	5	16	8	6	6	4	6	20	
83	4	14	8	5	4	6	5	18	4	6	8	2	6	22	
84	4	16	—	5	6	—	5	20	—	6	10	—	7	—	
85	4	17	4	5	7	6	5	21	8	6	11	10	7	2	
86	4	18	8	5	9	—	5	23	4	6	13	8	7	4	
87	4	20	—	5	10	6	6	1	—	6	15	6	7	6	
88	4	21	4	5	12	—	6	2	8	6	17	4	7	8	
89	4	22	8	5	13	6	6	4	4	6	19	2	7	10	
90	5	—	—	5	15	—	6	6	—	6	21	—	7	12	
91	5	1	4	5	16	6	6	7	8	6	22	10	7	14	
92	5	2	8	5	18	—	6	9	4	7	—	8	7	16	
93	5	4	—	5	19	6	6	11	—	7	2	6	7	18	
94	5	5	4	5	21	—	6	12	8	7	4	4	7	20	
95	5	6	8	5	22	6	6	14	4	7	6	2	7	22	
96	5	8	—	6	—	—	6	16	—	7	8	—	8	—	
97	5	9	4	6	1	6	6	17	8	7	9	10	8	2	
98	5	10	8	6	3	—	6	19	4	7	11	8	8	4	
99	5	12	—	6	4	6	6	21	—	7	13	6	8	6	
100	5	13	4	6	6	—	6	22	8	7	15	4	8	8	

Digitized by Google

Fernere Geschäfte des Metteur en pages.

Bei Vertheilung des Manuscripts behält der **Metteur en pages** die Noten, Titel, Klammern, Tabellen und andere schwierige Sachen, welche mehrere Kästen erfordern, für sich zurück, deren Fertigung er sich bezahlen läßt. So setzt er auch die Vorreden, welche ihm wie Text bezahlt werden, obgleich solche gewöhnlich aus einer größeren Schrift bestehen, und folglich weniger Zeilen auf die Columne gehen.

Keinesfalls darf der **Metteur en pages** mehr oder weniger Zeilen auf die Columne setzen, als der Setzer auf seinem Paquet hat, es sei denn, daß eine Uebereinkunft zwischen ihnen bestehe. Eben so gehört auch dem **Metteur en pages** der Vortheil an Zwischenschlägen u. dgl.

Ihm kommen auch die im Laufe eines Werkes vorkommenden Vacate zu gut. Bei Folioformat kann er solche nicht berechnen, weil er sie nicht ausschießen kann ; aber kurze oder Ausgangscolumnen werden als ganze betrachtet.

Drei Seiten in 4.° auf einer Form werden für vier berechnet.

Drei Seiten in 8.° auf einer Form werden ebenfalls für vier berechnet ; sieben oder sechs für acht.

In 12.° werden fünf Seiten auf einer Form für sechs berechnet; eilf, zehn und neun Seiten auf einer Form für zwölf.

In 18.° gelten acht oder sieben Seiten auf einer Form für neun ; siebzehn, sechzehn und fünfzehn für achtzehn.

Bei 16.° und 32.° gilt das Doppelte vom 8.°

Bei 24.° rechnet man das Doppelte von 12.°

In allen diesen Formaten werden diese Ausgangscolumnen für ganze bezahlt.

Titel werden wie voller Text berechnet.

Eine Zeile, welche mit einem Initialbuchstaben beginnt, sonach gegen den Text unterlegt wird, gilt für zwei, eben so Zeilen aus größerer Schrift im Text.

Noten werden der Größe der Schrift gemäß nach dem Tausend bezahlt ; man berechnet alle Zeilen des Bogens, zieht aber die Seitenzahlen und diejenigen weißen Zeilen, welche unter die Colum-

Digitized by Google

ziffer geschlagen werden, davon ab. Das zwischen Noten und Text sich befindliche Weiße wird als Text berechnet.

Inhalt, Register u. s. w. werden ebenfalls tausendweise bezahlt, und auch hier wieder mit Rücksicht der dabei stattfindenden Breite und Schrift.

Man kann von dem **Metteur en pages** nicht verlangen, daß er seine Correcturen selbst liest, und seine Revisionen durchsieht und corrigirt; kann und will er es aber thun, so ist dieß sehr gut und von entschiedenem Nutzen; dieß müßte ihm aber natürlich bezahlt werden.

Um den Mißhelligkeiten, die hier bei den Preisverhältnissen gar zu leicht eintreten können, vorzubeugen, ist es wohl am besten, einen geschickten und fleißigen Setzer zum **Metteur en pages** zu ernennen und ihm gewisses Geld zu geben.

Von der Rechnung.

Am Zahltag fordert der **Metteur en pages** von jedem seiner Setzer, welchen er mit Manuscript versah, die Rechnung; er verfährt dabei, wie Seite **141** angegeben worden.

Er fertigt zu diesem Behufe eine Zahlungsliste auf der geraden Seite seines Rechnungsbuchs, und macht den Rechnungsschluß auf der ungeraden Seite.

Beispiel:

Rechnung vom .... 1835.				Rechnungsabschluß vom .... 1835.		
			fl. kr.			fl. kr.
An Herrn A	2 Bogen ...	B.	12 „	Handbuch der Buchdruckerkunst,		
An Herrn B	1 3/4	B.	10 30	5 Bogen à fl. 7. 30 kr.		37 30
An Herrn C	1 1/2	B.	9 „	(Andere Werke) 3 Bogen à fl. 7		
An Herrn D	1 1/4	B.	7 30	30 kr.		22 30
An mich selbst	1 1/2	fl. 9 „	21 „			
Für meine Geschäfte ꝛc.		12 „				
			fl. 60 „			fl. 60 „

Er übergibt dem Factor die Abschrift seiner Rechnung; wenn er die Setzer auszahlt, so bemerkt er in ihrer Gegenwart ein B auf der Rechnung vor der bezahlten Summe, und dieß ist die einzige Beglaubigung.

Digitized by Google

Vom gewissen Geld.

Die im gewissen Geld arbeitenden Subjecte sind meistens mit Accidenzarbeiten beschäftigt. Ihre Geschäfte sind so mannigfaltig und in so viele Zweige der Buchdruckerkunst eingreifend, daß man dazu nur solche Leute wählt, auf die man sich hinsichtlich ihrer Geschicklichkeit, Treue und Ehrlichkeit, so wie der gewissenhaften Anwendung ihrer Zeit verlassen kann.

Die Dauer einer Tagarbeit ist gewöhnlich eilf Stunden, die Mittagsstunde ungerechnet. Ueber diese Zeit werden die Stunden bis Mitternacht nach Verhältniß höher bezahlt, und von Mitternacht bis Tagesanbruch noch höher.

Bei Arbeiten an Sonn- und Festtagen wird ebenfalls eine billige Entschädigung gegeben.

Zu den Geschäften der im gewissen Geld Arbeitenden gehört auch, daß sie von den Lehrburschen das Auslesen der Zwiebelfische besorgen lassen, und selbige ablegen; Formate zu suchen, die dritten Correcturen und die Satzänderungen in der Presse zu machen; Buchstaben, welche aus Mangel umgewendet worden, herauszunehmen, und die betreffenden dafür hineinzustecken u. s. w.

Ein solcher Mann muß immer Formate in hinreichender Anzahl halten, damit der ununterbrochene Fortgang der Werke gesichert ist. Er übernimmt die ausgeschossenen Formen, und placirt sie bei der Abziehpresse; dieser Rahmen und Formate bedient sich später der **Metteur en pages**, um nach und nach die andern Bogen des Werkes ausschießen und schließen zu können.

Die verschiedenen Ausschießarten und wie ein gutes Format herzustellen, ist schon früher, Seite 153 ff. angegeben. Es ist aber nöthig, daß man über die gewählten Formate Nota hält, damit man dasselbe bei dem folgenden Bogen stets übereinstimmend zu erhalten vermöge. Zu diesem Zwecke bemerkt man sich in einem kleinen Büchelchen, in der Größe einer Karte:

Den Titel des Werkes . . . . . .
Den Betrag des Mittelstegs . . . 00
Kreuzsteg 00
Bundsteg 00

Digitized by Google

Sämmtliche Stege werden nach Puncten, oder, wo man nach Cicero rechnet, nach diesem Kegel berechnet.

Ein im gewissen Geld Angestellter ist mit der Berichtigung der dritten Correcturen beauftragt; er bemerkt jede, die er besorgt hat, dadurch, daß er ein Stückchen Durchschuß zu sich steckt, denn ein Büchelchen würde sich im Laufe seines Geschäfts so beschmutzen, daß man das Geschriebene nicht mehr zu erkennen vermöchte; jeden Abend trägt er dann in sein Arbeitsbuch die gemachten Correcturen ein. Ferner sieht er bei jeder Revision nach, ob sich der Drucker nicht etwa durch Einlegen von Durchschuß geholfen habe, um sein Register zum Stehen zu bringen, welches bei bleiernem Format keineswegs Statt finden darf; auch überzeugt er sich, ob die Colonnen eine Länge haben; im Gegentheil hilft er entweder mittelst Durchschuß oder auch dreifach gefalzten Papier ab. Ist dann alles im Stande, und das Format ganz systematisch richtig, so sieht er nach, ob das Register stehe, im Nichtfall richtet er die Form so zu, daß sie gut ins Register fällt, wodurch er dem Drucker jeden Vorwand benimmt, etwas daran verändern zu müssen.

Ferner ist er Bewahrer derjenigen Schriften und Kästen, welche nicht in Brauch sind. Er muß darin immer die beste Ordnung halten, und sich mit Kästen, Lettres de deux-points, Quadraten, Linien, Durchschuß, Garniturstegen, Rahmen u. s. w. wohl versehen, damit er ohne Verzug das abgeben kann, was fehlt; um dieß aber zu bewerkstelligen, muß er sich immer bei den Setzern überzeugen, ob diese nicht etwa Sachen aufspeichern, die sie nicht nöthig haben; er nimmt solche in diesem Fall sogleich zu sich, und bringt sie in das Magazin.

Ist ein Werk beendet, so bekommt er die Formen zum Aufräumen; er hebt die sich darüber befindlichen Rahmen, Stege, Schiesstege u. s. w. auf, nimmt hierauf von den Columnen die Columnentitel, Darunterschläge, Ausgangszeilen, Titel, Noten, Lettres de deux-points, Accolade, Parangonnagen, Durchschuß, Quadraten u. s. w. weg, und legt dieß alles ab. Die reine Schrift bindet er stückweise auf; im Fall mehrere Schriften vorkommen, werden sie gesondert.

Digitized by Google

Sobald die Schrift trocken ist, wird sie in Schreibpapier eingeschlagen, dann jedes Stück nach seiner Gattung überschrieben, worauf man noch das Datum bemerkt, wann sie aufgebunden worden, damit man den Setzern immer die älteste Schrift geben kann, wodurch bewirkt wird, daß sie sich gleichförmig abnutzt; hierauf wird sie in ein Schriftregal oder in einen Schriftschrank gestellt.

Man muß so viel wie möglich zu vermeiden suchen, die einzelnen Buchstaben oder Defecte in Düten aufzubewahren, weil sie sich dadurch bestoßen. Zur Aufbewahrung der Defecte sind entweder Defectkästen oder noch besser ein besonders dazu bestimmtes Regal, worin alle Defecte liegen, erforderlich. Ein solches Defectregal ist von dem entschiedendsten Nutzen, es handhabt Ordnung und beseitigt allen Zeitverlust. Es wird in ganze, halbe und Achtelsfächer eingetheilt. Man führt hierüber ein Buch, worin alle Sorten nach Kegel und Nummer verzeichnet sind, wonach auf den ersten Blick ersichtlich ist, ob das Fehlende darin vorhanden sei oder nicht.

Es ist auf folgende Art eingerichtet, und man kann es je nach Bedürfniß groß oder klein machen lassen.

1	2	3	4
106	59 | 67	200 | 1 | 2 220 | 3 | 4	
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20
21	22	23	24
25	26	27	28
29	30	31	32
33	34	35	36

Digitized by Google

Dasjenige, was aufgehoben werden soll, darf man nicht auf Bretern stehen lassen, außer man umlegt es mit hölzernen Stegen, und befestigt diese mit Nägeln.

Von den Tabellen.

Um Tabellen und Accidenzien mit Genauigkeit, zweckmäßiger Einrichtung und Geschwindigkeit zu setzen, kann man nie mit zuviel Quadraten von jeder Art und jedem Kegel, Durchschuß, Bleistegen, Ziffern, Points de conduite *, Accoladen (Klammern), Linien u. s. w. versehen seyn.

Man muß auch systematischen Durchschuß auf alle Kegel und auf jede Dicke haben, welcher theils dazu dient, den langen Durchschuß nach Erforderniß beliebig verlängern, theils um tabellarische Felder, Tabellenköpfe, Ziffercolonnen u. s. w. durchschießen zu können. Damit sie leichter zu unterscheiden sind, werden sie mit verschiedenen Signaturen versehen.

Tabellarische Sachen muß man von den geschicktesten Setzern fertigen lassen, die meistens im gewissen Geld stehen.

Den Anfang einer Tabelle beginnt man mit der Bestimmung der Breiten eines vorliegenden Musters. Die Colonnen und Felder müssen immer eine systematische Breite bekommen, welcher, je nach dem System einer Buchdruckerei, entweder Cicero oder Puncte zur Grundlage dienen. Einige Setzer bedienen sich dabei einer Verhältnißlinie, auf welcher die sämmtliche Eintheilung typographischer Puncte gravirt ist; diese Linie wird mit den Colonnen des Manuscripts verglichen und hiernach die Eintheilung genommen, wonach man auf die Colonnen des Manuscripts die betreffende Breite schreibt; sie müssen immer die Breite von Quadraten oder bleiernen Steglinien haben. Theilt man eine Tabelle auf diese Art richtig ein, so muß ein ganz exacter Satz, ohne viel Zeitaufwand, entstehen.

---

* Fette auf Halbgevierte gegossene Puncte. (Ich führe diese Sorten deshalb unter dem franz. Namen auf, weil man sie in den Gießereien unter eben demselben verlangt.)

Digitized by Google

Obige Verhältnißlinie ist dreieckig und hat auf jeder Kante $10^1/_2$ Pariser Linie in der Höhe; auf jedem Rand befindet sich eine verschiedene Eintheilung typographischer Puncte; z. B.

2, 4, 6, 8, 10, 12, u. s. w. Puncte.
3, 6, 9, 12, 15, 18, u. s. w.
5, 10, 15, 20, 25, 30, u. s. w.
7, 14, 21, 28, 35, 42, u. s. w.
9, 18, 27, 36, 45, 54, u. s. w.
11, 22, 33, 44, 55, 66, u. s. w.

Diese sechs Abtheilungen correspondiren mit allen möglichen Kegeln.

Die Linie ist zwei Pariser Fuß lang und dient auch zum Justiren der Columnen.

Besteht eine Tabelle aus zwei Seiten, so macht man die Justification nach der breitesten Seite; damit aber die andere der ersten in der Breite gleichkomme, schlägt man den etwa sich ergebenden Unterschied in die Colonne „Bemerkungen" oder in jede andere, welche es gestattet.

Faßt die Tabelle den ganzen Bogen, so richtet man sie so ein, daß die genaue Mitte des Bogens auf eine Linie falle.

Die Höhe der Colonnenköpfe bestimmt sich nach dem größten derselben.

Man trachtet, so viel als nur möglich, allen Köpfen ein gleichförmiges Ansehen zu geben, indem man ihnen *eine* Länge zu geben sucht, und sie nicht aus Schriften macht, welche zu sehr von einander abstehen; Unterabtheilungen müssen immer aus *einer* Schrift gemacht werden, und die Accolade oder Klammern von gleicher Dicke seyn.

Der Text der Colonnenköpfe unterscheidet sich, wie bei Titeln, nach gewissen leicht bemerklichen Abschnitten, wobei immer das wichtigste Wort herausgehoben und die andern ihm untergeordnet werden müssen. (Siehe was in diesem Betreff Seite 146—150 über Titel gesagt worden.)

Die der Länge nach laufenden Colonnenköpfe müssen von oben nach unten, keineswegs aber von unten nach oben gehen, denn dieß wäre ein offenbarer Verstoß gegen die Regeln der Typographie;

Digitized by Google

der sich dabei ergebende Platz wird in beide Seiten der Kopfcolonne vertheilt, und die Schrift folglich in die Mitte geschlossen.

Bei sogenannten Randnoten muß man trachten, daß darin weder zwei Zeilen von ungleicher Schrift, noch sich nicht gleichende Linien oder Perlen vorkommen.

Man kann die Sorge des genauesten Justirens bei Tabellen nicht genug anempfehlen; sie dürfen weder zu schwach noch zu stark, sondern müssen ganz gleich in ihrer Länge ausfallen. Man lasse lieber im Nothfalle die Feile über ein Spatium gehen, oder nehme ein ganz feines Spänchen von Kupfer oder Flittergold, von welchem man sich zu dergleichen Arbeiten immer einige Schnitzel in Vorrath hält. Papierspatia muß man niemals anwenden, noch viel weniger gebogene Spatia; alle derartige Hilfsmittel sind unzureichend und machen der Buchdruckerkunst nur Schande. Zu schwache oder zu starke Zeilen würden unvermeidlich die Linien bucklich machen, die Köpfe würden krumm und verschoben erscheinen, und die Tabellen nie in einem ordentlichen Register stehen; durch dergleichen Nachläßigkeiten können überdieß noch viele Unregelmäßigkeiten herbeigeführt werden.

Aus all' diesen Ursachen ist es nothwendig, daß der Setzer seinen Satz während der Arbeit sorgfältig überlese, um so wenig als möglich corrigiren zu dürfen. Beim Corrigiren der Tabellen bediene man sich einer feinen, äußerst scharfen Ahle. Man sticht den Buchstaben auf seiner Achsel an, um ihn gewandt herauszuheben, ohne die Breite zu verrücken, noch die danebenstehenden Buchstaben zu beschädigen, selbst die feinsten Spatia muß man mit der Ahle aufheben können, ohne sie zu zerstechen; man kann sich auch dabei eines guten, feinen Zängelchens * bedienen, mit welchem man dann immer ein oder mehrere Worte auf einmal in die Höhe hebt.

---

* Diese Zängelchen sind ganz so beschaffen, wie die Flachzangen der Uhrmacher und Goldarbeiter, und ungefähr 3—4 Zoll lang; sie leisten beim Corrigiren trefflichen Nutzen, und schonen die Schrift sehr, nur darf der Satz nicht compreß seyn, und die Form muß gehörig locker gemacht werden.

Digitized by Google

Tabellen, welche Summen haben, müssen außerordentlich exact in der Höhe ihrer Colonnen justirt werden, damit die Querlinien bestens Linie halten.

Die stärkeren oder schwächeren Linien sind in einer Tabelle das, was im fortlaufenden Texte die Punctation ist. Große Sätze in der Tabelle, welche gleichsam ein Ganzes bilden, werden stets durch dicke Linien von einander unterschieden. Hauptabtheilungen dieses Ganzen wieder durch halbdicke oder dünne; auch Unterabtheilungen werden durch halbdicke Linien unterschieden. Die Köpfe endlich, welche unmittelbar in gegenseitigem Rapport mit einander stehen, werden bloß durch dünne Linien von einander unterschieden. Die unter den Colonnenköpfen gezogenen Querlinien sind gewöhnlich halbdick; diejenigen vor den Summen sind dünn, die nach ihnen aber dick.

Die Einfassungslinien müssen so geschnitten werden, daß ihre beiderseitigen Ecken genau an einander passen, was mit dem Messer zu bewerkstelligen sehr schwer und mühsam ist; in neuerer Zeit bedient man sich dazu eines sehr zweckmäßigen Linienhobels; die Linien werden auf einen zu diesem Behufe eigens gefertigten Apparat gelegt, der sowohl der Linie die Richtung eines rechten Winkels, als auch eines von 45° und 90° gibt, wonach man den Hobel in die ihm vorgezeichnete Bahn legt, und durch einige Stöße der Linie entweder das erforderliche Eck oder den rechten Winkel gibt.

Dieser Linienhobel ist sehr billig von der Andreäischen Buchhandlung in Frankfurt a. M. zu beziehen; er erspart viel Zeit und Linien, sollte daher in keiner Buchdruckerei fehlen.

Ist eine Tabelle nicht zu compreß, dann setzt man zuerst alle Köpfe, und stellt sie in ein besonderes Schiff; hierauf richtet man sich die erforderlichen Linien zu, und setzt alle weiße Felder, worauf man dann die Tabelle auf dem Marmor baut, endlich Titel, Anschläge, Darunterschläge, Einfassung u. s. w. hinzufügt.

Damit man die Linien und den Durchschuß regelmäßig schneide, legt man eine Reglette ganz gerade übers Kreuz auf das Stück Linie, welches man zerschneiden will; hierauf fährt man mit der Spitze eines Federmessers einigemale darüber, wonach man es brechen kann. Dickere Linien trennt man mit der Laubsäge; mittelst

Digitized by Google

des oben erwähnten Linienhobels gibt man ihnen dann den Winkel und die genaue Länge.

Es ist, wie gesagt, sehr nöthig, die Linien immer nach dem Winkel zu schneiden, so daß sie lothrecht stehen, auch kein Ende stärker als das andere ausfalle, sonst steigen sie auf der einen Seite so, daß der Deckel durchbrechen würde, auf der andern dagegen kommen sie gar nicht.

Sollten die Parangonnagen zu verwickelt oder vielfältig seyn, so wird man besser thun, die Tabelle im Schiff zu bauen; es hängt dieß von dem Willen und der Geschicklichkeit des Setzers ab. Indeß bleibt es immer vorzüglicher, jede Tabelle auf dem Marmor zu bauen, da das Ausschießen solcher Gegenstände stets mit Gefahr verbunden ist; die Dicke einer großen Schiffszunge verursacht beim Ausschießen der Tabellen einen bedeutenden Fall, welcher leicht die Parangonnagen entzweit, die Zeilen und Linien über und unter einander bringt, wobei oft Accente abgebrochen und unterschnittene Buchstaben beschädigt werden; hat es nun noch am Ende der Zeilen dünne Spatia, so verschieben sich auch diese, und oft gleichen die Tabellenköpfe Zwibelfischen, wobei man viel Zeit verliert, sie wieder herzustellen. Einigermaßen kann man wohl dieser Unannehmlichkeit dadurch zuvorzukommen, wenn man die schwierigen und leicht verückbaren Stellen einer Tabelle anfeuchtet, ehe man sie ausschießt.

Es gibt noch ein Auskunftsmittel: nämlich in das Schiff eine kleine Rahme zu legen, und die Tabelle hineinzusetzen. Nachdem der Satz beendigt ist, schließt man sie zu, worauf sie sich leicht aufheben und aus dem Schiff auf den Marmor bringen läßt, wo man sie aufschließt und klopft.

Hat eine Tabelle mehrere Seiten oder sich gleichende Sätze, so setzt man sie alle auf einmal, wonach sich Eintheilung und Breite ganz gleich bleiben werden.

In keinem Falle bringt man die Einfassungslinien eher um die Tabelle, als bis sie sicher auf dem Marmor steht, und bei einer sehr sorgsamen Arbeit wird man sogar wohl thun, sie erst bei der letzten Correctur darüber zu setzen, indem die Form, nachdem sie mehreremale zu- und aufgeschlossen worden, ihre

Digitized by Google

Elastizität verliert und man sonach sicherer ist, daß die Ecken der Einfassungslinien weit besser schließen.

Accidenzien.

Mit dieser Benennung bezeichnet man diejenigen Arbeiten, die nicht in die Klasse der Werke gehören, z. B. Anschlagszettel mit Einfassungen und Vignetten, Umschläge, Karten, Anzeigen, Adressen, Rechnungen, Briefköpfe, Preisverzeichnisse, Wechsel, Staatspapiere u. dgl.; sie kommen in unendlicher Verschiedenheit vor und müssen fast ausschließlich dem Geschmacke des Accidenzsetzers überlassen werden, wobei jedoch immer die Regeln der Kunst herrschen müssen.

Es kommen zuweilen Accidenzien vor, welche nur durch eine große Zurichtung oder eine sehr schwierige Ausführung herzustellen sind, und wo der Setzer genöthigt ist, zu außerordentlichen Mitteln seine Zuflucht zu nehmen. Zu dergleichen Arbeiten zählen wir z. B. die geographischen Karten von Firmin Didot in Paris, welche fast alle Grenzen der Presse überschreiten, so wie diejenigen von Haas in Basel, die auf Glas gesetzt wurden, unter welchem sich das Manuscript befand; auch der Satz der beweglichen Noten, nach dem bisherigen Systeme, ist hierher zu zählen, so wie der Satz von Rissen, architectonischen Façaden u. s. w.

Von den geographischen Karten.

Es trägt sich zuweilen zu, daß Kupferstecher und Lithographen auf ihren Karten bloß die Flüsse, Straßen, Wälder, Gebirge u. s. w. graviren, die dazu gehörige Schrift aber durch die Typographie ausführen lassen. In diesem Fall nimmt man den Kupfer- oder Stein-Abdruck, in welchen die Schrift an den betreffenden Plätzen genau hineingeschrieben worden, ölt dieses Original gut ein, damit auf der Rückseite sowohl Zeichnung als Schrift durchscheinen, legt das Blatt verkehrt auf den Marmor, befestigt es mit Kleister darauf, legt eine passende Rahme darüber, und setzt nun jedes Wort aus der vorgeschriebenen Schrift genau auf seinen Ort.

Digitized by Google

Man braucht dazu keine obliken Ausschließungen, wohl aber solche von 1/8 Petit bis Cicero auf allen Breiten. — Sind die in großer Menge erforderlichen Ausschließungen streng systematisch gegossen, so entsteht daraus ein sehr accurater Satz, der viel leichter herzustellen ist, als ein solcher, der mit schrägen, halbrunden und dreieckigen Ausschließungen hergestellt wurde. Bei diesen Arbeiten trifft es sich oft, daß krumm und schief stehende Worte in allen Richtungen vorkommen. Um dieß zu bewerkstelligen, gibt man zwei schwachen messingnen Linien die Biegung in der Richtung, welche die Zeile erfordert. Zwischen diese beide Linien placirt man nun den Satz, welcher deren Biegung annimmt; die zwischen dem Aeußern der Linie und der Schrift sich zeigenden Lücken werden dann mit gekautem Papier verstopft. Auf dieselbe Art kann man den Zeilen eine geringere und größere Biegung in allen Richtungen ertheilen.

Um den Zeilen eine schräge Richtung zu geben, befestigt man sie zwischen zwei Durchschußlinien, und verstopft das Aeußere wie so eben angegeben wurde, oder auch mit geschnittenem Korkholz. Die Stöpsel dürfen aber nicht zu stark hineingetrieben werden, da sich die Zeile leicht von ihrem Standpunct verrücken kann, jedoch erfordert sie so viel Festigkeit, damit sie sich auch nicht leicht verschieben läßt; man schneidet lieber von einigen Buchstaben, Quadraten oder Spatien mit dem Messer eine oder zwei Ecken ab, um ihnen eine desto festere Stellung zu geben. Dieß letztere Hülfsmittel muß man zwar oft in Anspruch nehmen, aber es läßt sich darüber aus dem Grunde nichts vorschriftmäßig angeben, weil sich die Nothwendigkeit nie eher zeigt, als bis man an der Arbeit selbst ist. Größere Felder kann man auch mit Gyps ausgießen.

Von den Einfassungen und Vignetten.

Alle Einfassungen und Vignetten sind aus der Verzierungskunst entlehnt, welche die Regeln zur schicklichen Anwendung aller Verzierungen uns an die Hand gibt; ich will daher hier die Regeln ausheben, welche auf Einfassungen und Vignetten Anwendung finden.

Digitized by Google

1. Alle Formen sind verzierungsfähig, jedoch werden Verzierungen architectonischer Glieder von Verzierungen auf Flächen unterschieden, weil die Gestalt des Gliedes ihnen noch ein besonderes Ansehen gibt. Man nennt sie daher auch Ornamente der architectonischen Glieder, dagegen die andern nur Verzierungen (Decorationen) genannt werden.

2. Die Verzierungen der architectonischen Glieder werden stets vorgestellt als wären sie aus der Plastik entlehnt, d. h. sie werden durch Licht und Schatten vertieft und erhaben vorgestellt.

3. Die Verzierungen theilen sich in drei Klassen und sind entweder:

a. aus dem Pflanzenreiche, oder

b. aus dem Thierreiche entlehnt, oder

c. das Leblose vereinigt sich mit dem Lebenden, das Phantastische mit den Naturerzeugnissen, wie bei den Arabesken der Fall ist.

Außer diesen meist aus der Natur entlehnten drei Verzierungsarten bildet man sich in der Architectur noch eigene Verzierungen, die sich ebenfalls wieder auf Einfassungen anwenden lassen, als:

α. durch architectonische Gegenstände, als Säulen, Pilaster, Gesimse u. s. w.;

β. durch eine für das Auge angenehme und künstliche Materialien-Construction, als: durch Verzierungen auf marmorirten Grund oder mehrere marmorirte Flächen neben und auf einander, und

γ. durch das Spiel einer künstlichen Farbenzusammensetzung verschiedener farbiger Materialien.

Wenn durch die Nachahmung farbiger Materialien eine Zierde hervorgebracht werden soll, so muß solches immer in harmonischer Zusammensetzung geschehen, damit das Auge mit Wohlgefallen darauf verweile. Lassen sich hiebei die einzelnen Formen wieder in dem Ganzen auflösen, so sind solche um so mehr vollkommen.

4. Alle Arten Verzierungen müssen wo möglich Bedeutung in sich haben, die mit der Bedeutung des angehörigen Gegenstandes zusammenstimmt und dem Zweck entspricht. So könnte man als Einfassung oder zu Vignetten für ein Werk, das über Astronomie handelt, füglich den Thierkreis, und zu Vignetten, Gegenstände

Digitized by Google

aus dieser Wissenschaft anwenden. Nur darf man dieß nicht mißbrauchen, oder auf Alles anwenden wollen, weil man sonst einestheils häufig in Verlegenheit schicklicher Verzierungen und Vignetten gerathen, und anderntheils auch zu weit gehen, wodurch es ins Kleinliche und Lächerliche ausarten würde.

5. In Ansehung des Verhältnisses der Größe von Einfassungen bestimmt das Format der Fläche das Verhältniß, damit sie weder zu plump und schwer, noch zu leicht oder kindisch aussehe.

Zu Einfassungen und Vignetten werden daher mythische, historische, landschaftliche, allegorische und symbolische Vorstellungen auf leblose Dinge, in so fern sie eine Bedeutung haben, wie Insignien, Attribute, Trophäen, Wappen u. s. w. anzuwenden seyn.

Symbolische und allegorische Verzierungen bestehen in der Verwandlung einer Idee oder einer Erfahrung und bilden eine Bildersprache.

So bezeichnet z. B. die umgekehrte Fackel den Tod, die aufrecht stehende das Leben, die Lebenslust.

Insignien sind Zeichen der Macht und Würde, als Scepter, Krone, Orden, Schwert, Wappen u. s. w., und zwar, wenn sie aufrechtstehend angebracht sind, von bestehender existirender, wenn sie hängend oder umgelegt vorgestellt werden, von vergangener Würde und Macht.

Attribute sind Zeichen, durch welche die Bedeutung des Gegenstandes erkannt wird. Krone, Schild und Helm bezeichnet den König und Soldat.

Symbole (Embleme) sind Bilder von Ideen, die nicht durch Worte, sondern durch Anschauung klar werden. So ist z. B. der Ring, die rund zusammen gelegte Schlange das Sinnbild der Ewigkeit, die auf- und abwärts gekehrte Fackel Leben und Tod, oder Sonnenauf- und Untergang.

Nach dem Gebrauch und dem Schicklichen lassen sich ferner die Verzierungen überhaupt eintheilen

a. in perpendicular aufrechtstehende, oder

b. in horizontallaufende, welche entweder perpendicular horizontal laufend oder perpendicular deckend seyn können, wenn sie eine ganze Fläche in senkrechter Stellung ausfüllen;

Digitized by Google

c. in liegende Verzierungen, welche ebenfalls wieder liegend deckend nach zwei Seiten, oder ganz deckend nach allen Seiten ausgehen können.

Perpendiculare oder aufrechtstehende Verzierungen, deren Objecte organische Gebilde sind, müssen sich ihrer Natur nach über einander perpendicular links und rechts, und deckende Verzierungen nach allen Seiten entweder von Innen nach Außen oder von Außen nach Innen, so viel wie möglich in gleicher symetrischer Form ausdehnen, dagegen leblose unorganische Wesen, wie Blumenkränze, Draperien u. s. w. hängend, liegend, oder so vorzustellen sind, wie es die Gesetze der Schwerkraft und des Malerischen erheischen.

Das Horizontalliegende zu Einfassungen muß sich von der Mitte aus, links und rechts nach der Ecke zu gleichförmig ausdehnen.

Wollte man ferner eine Einfassung bandartig oder als einen verzierten Streifen, dessen Verzierung aus geraden Linien besteht, darstellen, wie z. B. beim à la Grèque, so ist darauf zu sehen, daß sie von der Ecke aus, je nach beiden Seiten einen gehörigen Fortgang haben und nicht mit einem Viertel oder überhaupt abgebrochenen Stück schließe, was, auf alle Verzierungen angewendet, immer höchst fehlerhaft seyn würde.

Wenn sich Verzierungen auf ganze Flächen ausdehnen, so müssen sie ihre Formen auf der Fläche möglichst gleichförmig verbreiten, und solche nicht in einzelnen unzusammenhängenden Massen ausfüllen.

Ornamente oder Gliederverzierungen unterscheiden sich von gemalten Verzierungen dadurch, daß sie entweder erhaben oder vertieft ausgearbeitet sind, daher natürliches Licht und Schatten haben. Im Uebrigen müssen sie nach gleichen Gesetzen, wie die gemalten, den Hauptformen untergeordnet werden.

In den Hauptformen der Ornamente muß immer die Form der Glieder so viel möglich beobachtet und diese müssen selbst wieder in die einzelnen Theile der Verzierungen gelegt und beibehalten werden. So muß z. B. der Rundstab rund, der Karnies karniesartig verziert werden, damit durch dieselbe Form um so leichter die Formen der Glieder erkannt werden und keine heterogene

Digitized by Google

Theile die Gestalt des Gliedes stören, was ein unangenehmes Gefühl verursacht und eben so widrig für unser Auge ist, wie der Mißklang in der Musik für unser Ohr u. s. w.

Die Ornamente müssen immer so gearbeitet seyn, daß alle Theile deutlich zu erkennen sind.

Alle Verzierungen haben entweder den Charakter von Ueppigkeit und Reichthum, oder von Einfachheit und Leichtigkeit; die Anwendung beider beruht auf der Pracht und Größe des Ganzen, bei welchem sie angewendet werden, welchem sie also auch untergeordnet sind. Ueberhaupt hüte man sich aber, daß sie nie mager und kärglich ausfallen.

Die Haupt- oder Grundformen der Ornamente lassen sich im Ganzen auf die bekannten architectonischen Gliederformen reduziren. Sie heißen:

1. Platte, Plättchen, Band.
2. Rundstab, Stäbchen.
3. Hohlkehle, Kehlchen.
4. Verzogene Hohlkehle.
5. Der rechte stehende Karnies.
6. Der rechte liegende Karnies.
7. Der verkehrte stehende Karnies.
8. Der verkehrte liegende Karnies.
9. Der schiefe Anlauf.
10. Der schiefe Ablauf.

Von den Parangonnagen.

Unter Parangonnagen versteht man eine oder mehrere aus verschiedenen Schriftkegeln zusammengesetzte Zeilen, welche zusammen einen größern Kegel des Systems ausmachen.

Der größte Theil der nun ferner angegebenen Arbeiten ist nichts als Zusammensetzungen von Parangonnagen, deßhalb ist es nöthig, hier eine Tabelle folgen zu lassen, welche auf den ersten Blick das Verhältniß aller Kegel zu einander angibt.

Die Namen der Schriften, welche durch den Betrag von Puncten ausgedrückt werden, sind im Kopf der Colonnen angegeben;

Digitized by Google

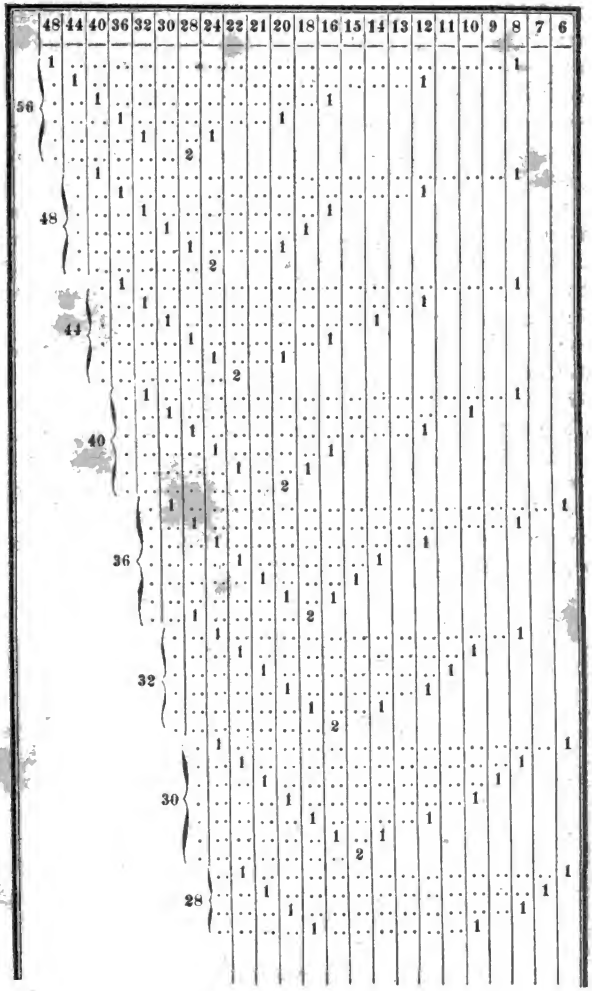
die Zahl der ersten Colonne bedeutet denjenigen Kegel, welchen man theilen will; die verschiedenen Kegel, durch deren Zusammensetzung man den Hauptkegel gewinnt, sind immer auf einer einzigen wagrechten Linie befindlich. Jeder der zwei Factoren, auf welche man in den wagrechten Linien stößt, ist wieder einer Eintheilung fähig, man findet ihn in den gegenseitigen Unterabtheilungen ebenfalls durch Factoren zerfällt; z. B.

Ein Kegel von **120** Puncten läßt sich aus den Kegeln von **96** und **24** Puncten zusammensetzen oder herstellen; hat man aber diese beiden Kegel nicht, so sucht man unter No. **96**, um zu sehen, durch welche Kegel diese Zahl zusammengesetzt wird, und man findet zweimal **48**, oder **56** und **40**, oder **72** und **24** u. s. w.; hierauf sucht man unter No. **24**, um zu ersehen, durch welche Kegel sie zusammengesetzt werden kann, und man findet zweimal **12**, oder **18** und **6**, oder **16** und **8** u. s. w., und so setzt man auch ferner alle die fehlenden Sorten durch niedere Kegel zusammen.

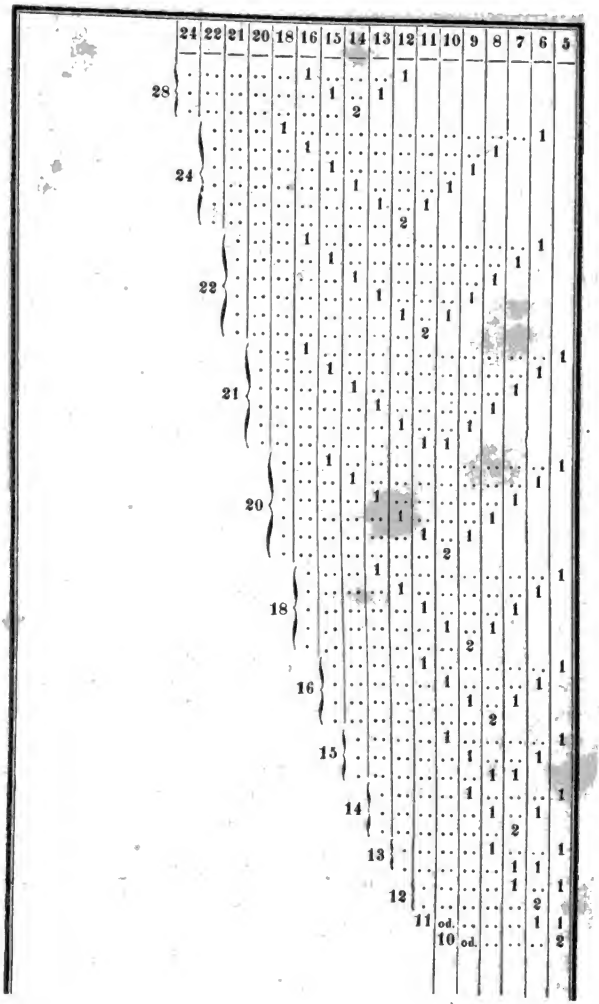
Bei einem strengen System lassen sich durch diese Zusammensetzungen manche Unannehmlichkeiten beseitigen; sie erstrecken sich bis auf den Durchschuß. Wie oft kommt man in die Verlegenheit, daß eine Sorte ausgeht; z. B. es ist Mangel an ½ Petit, so wird dieß durch ¼ Petit ersetzt.

Parangonnagen-Tabelle.

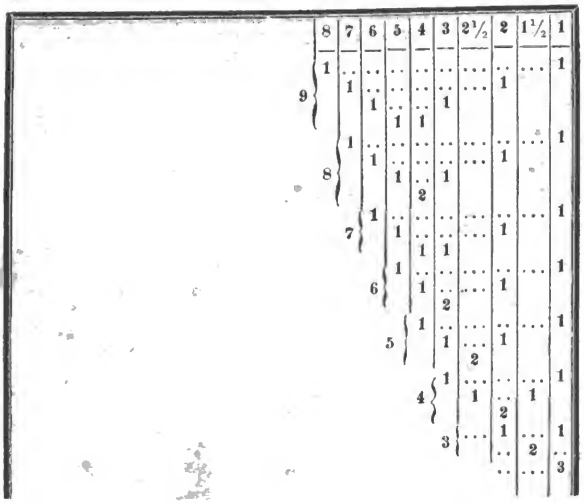
120	96	84	72	56	48	44	40	36	32	30	28	24	22	21	20	18	16	15	14	13	12
120	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1									
	.	1	.	.	.	.	.	1													
	.	.	1	.	1																
	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1
96	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1									
	.	.	1	.	.	1															
	.	.	.	2																	
	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1
84	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	1										
	.	.	1	.	1	.	1														
	.	.	.	.	.	1	1														
	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1				
72	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	1										
	.	.	.	1	.	.	.	1													
	.	.	.	.	1	.	1														
	.	.	.	.	.	2															



Digitized by Google



Digitized by Google



Von den Schreibschriften.

Der Satz dieser Schriften wird meist durch Zusammensetzungen einzelner Buchstabentheile bewerkstelliget; dieß Geschäft erfordert viel Umsicht, indem der Setzer dabei sorgfältig vermeiden muß, daß sich niemals zwei dünne oder feine Striche stoßen; eben so dürfen auch nie zwei starke Striche an einander gesetzt werden; im Fall dieß geschieht, ist es jederzeit eine Anzeige, daß ein Fehler im Satze begangen worden. Das Augenmaß des Setzers muß dabei immer darauf gerichtet seyn, daß die feinen Striche stets auf starke Striche fallen, nie aber darf ein Theil eines Buchstabens mit einem feinen Strich endigen und der folgende Theil mit einem solchen anfangen, dagegen muß immer auf einen feinen Strich ein voller, und auf einen vollen ein feiner folgen. Nachstehender Satz wird das Gesagte anschaulicher machen.

Digitized by Google

Kurze Anweisung im Setzen der Anglaise.

Ein Haufe campanischer Kriegsknechte, die dem Tyrannen Agathokles gedient hatten, war von den Bürgern Messanas in Dienste genommen worden. Sie mordeten ihre Dienstherren, und sezten sich in den Besiz der Stadt.

Ein Haufe campanischer Kriegsknechte, die dem Tyrannen Agathokles gedient hatten, war von den Bürgern Messanas in Dienste genommen worden. Sie mordeten ihre Dienstherren, und sezten sich in den Besiz der Stadt.

Sobald ein Gegenstand ganz aus der Schreibschrift gesetzt wird, ist es nöthig, daß die Zeilen durchschossen werden, wenn es auch nur mit einem ganz schwachen Durchschuß geschieht, sonst laufen die Zeilen zu sehr in einander, und die Buchstaben können sich leicht beschädigen. Man muß auch die Zeilen am Anfang und am Ende um ein Geviertes oder Halbgeviertes einziehen, damit sich die Anfangs- und Endkeile nicht verschieben, und um die Stege von der Schrift abzuhalten, welche, ohne diese Vorsicht, vielerlei Beschädigungen und Unfällen ausgesetzt ist.

Dieses Verfahren ist selbst bei sorgfältigen Werken aus andern Schriften anzurathen, denn es trägt gar Vieles zur Schonung der

Digitized by Google

am Anfang und Ende stehenden schwachen und feinen Lettern bei, zumal, wenn die Durchschußlinien in ihrer Länge nicht ganz exact sind; indeß ist es immer besser, wenn der Durchschuß in der Breite etwas Spielraum hat; zu streng darf er nie in den Winkelhaken gehen.

Von der Ronde oder französischen Schreibschrift.

Die Ronde zu setzen ist sehr einfach; es ist hinreichend, zu wissen, daß nie zwei feine Striche einander berühren dürfen. Außerdem ist dabei noch zu bemerken, daß die Buchstaben v, s, x, y, z die einzigen sind, welche mit einem feinen Strich anfangen; alle andere aber, ohne Ausnahme, mit einem starken. Es erfordert die größte Aufmerksamkeit, daß man nirgends die langgeschwänzten Buchstaben anwendet, als vor b, f, b, h, l, p, t; eben so auch nie einen kurzgeschwänzten, als vor a, c, d, e, g, i, m, n, u, o, q, v, w; z. B.

In Babylon gab Alexander den Abgeordneten Statthaltern der Provinzen und Gesandten fernen Völker Gehör.

In Babylon gab Alexander den Abgeordneten Statthaltern der Provinzen und Gesandten fernen Völker Gehör.

Durch diese beiden Schriftarten ist die Typographie sehr vortheilhaft bereichert worden. Sie sind eine Erfindung unsers verehrten Firmin Didot in Paris. Man wird finden, daß sie die derartigen lithographirten Schriften, vermöge ihrer Reinheit und ihres untadelhaften Ebenmaßes, weit hinter sich lassen. Sie werden bereits in Deutschland, und zwar bei E. Hänel in Magdeburg, so wie bei Gentzsch und Heyse in Hamburg, sehr gut gegossen.

Digitized by Google

Bei dieser Gelegenheit kann ich den Wunsch nicht unterdrücken, daß sich eine Schriftgießerei entschließen möchte, uns nach eben diesem Systeme eine gute deutsche Schreibschrift zu geben. Man machte wohl schon mehrere Versuche, aber sie entsprachen den desfallsigen Anforderungen noch nicht. Warum wählt man zum Original nicht die ächte sächsische Handschrift, die wohl die schönste bleibt.

So viel von den auf Buchdruckerei am meisten vorkommenden Arbeiten hinsichtlich des eigentlichen Setzens. Es gibt zwar noch eine Menge, oft bis ins Aengstliche gehende Besorgnisse und Vorsichtsregeln, welche aber nicht geeignet sind, hier verzeichnet zu werden, weil man sie nie anders als durch die Praxis erkennen und begreifen lernt; dergleichen Sachen müssen dem Lehrlinge mündlich beigebracht werden. Dabei müssen sich junge Leute noch der größten Aufmerksamkeit befleißigen, um dadurch Einsicht und Fertigkeit zu erlangen. Hauptsächlich nöthig ist dieß bei dem Satze von Algebra, orientalischen Sprachen, vollstimmiger Musik mit unterlegtem Text u. s. w.; dergleichen ins Höhere der Typographie eingreifende Arbeiten werden aber nur geschickten Setzern anvertraut, und ich wiederhole, daß es nichts fruchten würde, hier darüber Anleitung zu geben. In Buchdruckereien, wo solche Lettern vorhanden sind, befinden sich darüber besondere Tabellen, welche ihre Anwendung lehren.

Ich verfehle nicht, nun einige Andeutungen über verschiedene andere Gegenstände im Setzen, welche seltener vorkommen, folgen zu lassen. Nicht Jeder besitzt und verwendet dabei die erforderliche Sorgfalt und Unterscheidungskraft, es sind aber bei derlei typographischen Spielereien dennoch gewisse Regeln zu beobachten. Z. B.

Säulengänge und Säulenstellungen.

Für architectonische Zeichnungen gibt es eine große Auswahl von Vignetten und Einfassungen, welche größtentheils aus dieser Kunst entlehnt sind. Sie stellen gewöhnlich eiförmige Verzierungen, Rosetten, Perlen, Schnörkel, Cannelirungen und Friese vor. Es

Digitized by Google

ist nöthig, daß man Kenntniß von ihnen besitze, um sie nicht am unrechten Orte anzubringen, nichts abwärts laufend zu setzen, was in das Capital gehört. Hinsichtlich des Ebenmaßes der Ordnungen beherzige man, was S. 206—210 desfalls gesagt wurde.

Verschlungene Sachen.

Um Schleifen und Verschlingungen zu machen, muß man Einfassungen und Gevierte dazu wählen, welche sich bequem sowohl ins Viereckige als ins Rundlaufende wenden lassen.

Runde und ovale Gegenstände.

Um runde und ovale Sachen für Karten, Adressen, Etiquets u. dergl. zu machen, braucht man ein Formenholz von der Gestalt, welche man zu haben wünscht; über dessen äußere Seite biegt man eine Linie, indem man sie über einem Lichte erhitzt, worauf sie sich nach der Form biegen läßt. Beide Ende schneidet man so ab, daß sie ganz genau auf einander passen; man wickelt doppelten Bindfaden darum, um die Linie festzuhalten, und während dem löthet man sie zusammen. Wenn man die Linie um das Formholz befestigt hat, so feilt man das Gelöthete glatt; in dieses Oval oder Rundtheil setzt man nun einen Satz, welches keiner näheren Erläuterung bedarf.

Profile und Silhouetten.

Wenn man zu gewissen Ehren- und Festtagen Profile zu setzen bekommt, so ist dieß gewöhnlich eine Eloge für diejenige Person, deren Silhouette man darstellt. Bei dieser Art Satz zieht man die Zeilen mehr oder weniger ein, und richtet sich dabei lediglich nach der vorgelegten Zeichnung; folglich schließt man die Zeilen in der Mitte aus. Man muß aber jedenfalls einige dünne Spatia zu Anfang und Ende der Zeilen anbringen, um die etwaigen Fehler hinsichtlich der Aehnlichkeit der Silhouette leicht verbessern zu können. Man vermeidet hier mit Willen die Ausgänge, und bringt mit

Digitized by Google

Einsicht einige Versalbuchstaben in das Innere des Satzes, um die Grundzüge zu bilden, und dadurch dergleichen Figuren mehr Leben zu geben. Am getreuesten wird etwas derartiges nachgebildet, wenn man die Zeichnung unter eine Glasscheibe legt, und darauf den Satz baut.

Gemusterte Vignetten.

Es gibt schöne Vignetten mit schwarzem Grund, welche man getuschte Vignetten nennt; mittelst ihnen kann man die sogenannten gemusterten Vignetten herstellen; sie werden entweder ohne oder mit sehr blaßgrauer Farbe gedruckt, und bekommen dadurch das Ansehen eines gemusterten Grundes oder eines trockenen Stempels; ist diese gedruckt, so nimmt man eine andere hellere Vignette, richtet sie so zu, daß sie ganz gut mit der ersten ins Register fällt, und druckt diese mit schwarzer oder auch bunter Farbe. Versteht man die Wahl, daß beide Vignetten gut zu einander passen, so nimmt sich ein solcher Gegenstand schön aus. Damit sie aber gut kommen, ist es nöthig, auf den Deckel zwischen zwei Bogen Papier ein Stück angefeuchtetes Leder zu legen. Das Papier oder die Karte muß dabei etwas nässer als gewöhnlich gefeuchtet seyn, und beim Druck scharf gezogen werden; dasselbe gilt auch von Einfassungen, die auf gleiche Art gedruckt werden sollen.

Gebogene Zeilen.

Um schiefe, krumme und gebogene Linien regelmäßig nach allen Richtungen auf- und ablaufend zu setzen, sehe man das, was unter dem Artikel „Geographische Karten“ Seite 205 gesagt worden.

Schnecken.

Ein Satz in Form einer Schnecke oder eines Schnörkels wird dadurch hergestellt, daß man die Zeile auf einen Streifen Schreibpapier legt, und sie über ein Geviertes, dessen Ecken abgeschnitten

Digitized by Google

werden, rollt. Am Ende der Zeile setzt man Halbgevierte niederer Kegel und befestigt dann das Ganze mit einem Seidenfaden.

Grundirte Druckarbeiten.

Es kommen verschiedene Accidenzien vor, bei welchen man einige oder alle schwarze Zeilen auf einen farbigen Grund drucken muß, um das Radiren oder das Nachdrucken von Buchstaben zu verhindern. Man setzt zu diesem Behufe eine compresse Form oder Columne Grundlinien (filets azurés), je nachdem der Gegenstand es erfordert. Auch ein guillochirter Grund nimmt sich hierbei sehr gut aus.

Das Rähmchen wird dabei zierlich ausgeschnitten, und zuweilen gibt man dem Ausgeschnittenen die Form eines Kranzes, eines Ovals, eines Schildes u. s. w. Hierauf trägt man die Farbe auf die Linien und zieht ab. Man kann denselben Satz zwei- und mehreremale auf einem Bogen abziehen, nur muß man den Bogen nach verschiedenen Seiten auf dem Deckel wenden. Auf die daraus entstehenden Schraffirungen und Kreuzungen druckt man endlich schöne schwarze Lettern.

Man kann ein Accidenz mit dergleichen farbigem Grund, wenn es ein Piedestal, ein Wappenschild u. s. w. vorstellt, dadurch noch verschönern, daß man, nachdem die Farbe aufgetragen ist, ein kleines dünnes Papier, welches in der Form einer Guirlande, eines Vierecks oder eines Zirkels u. dergl. ausgeschnitten ist, auf die Forme legt; es hält die Farbe zurück und erscheint als weiße Zeichnung auf dem Bogen.

Obgleich dergleichen Arbeiten nicht von großem Verdienste sind, so verräth doch derjenige, welcher sich damit beschäftiget, Geschmack in seinem Geschäfte, und daß er fähig sei, alle in sein Fach einschlagende Aufträge sorgfältig auszuführen.

Digitized by Google

Fünftes Kapitel.

Guillochen-Druck.

In neuerer Zeit wendet man bei Druckgegenständen guillochirte Platten mit vielem Glück an. Am schönsten nehmen sie sich in bunten Farben aus, wo sie bald als Grund (Fond) mit darauf gedruckten Lettern, bald zu Congrevedruck angewendet werden.

Dergleichen Platten sind fast alle sehr seicht und erfordern die größte Sorgfalt des Druckers, sie beim Druck rein zu halten.

Man bediene sich dabei eines feinen, keineswegs zu nassen Papiers, gut geriebener starker Farbe und sehr kräftiger, ja nicht zu weicher Walzen.

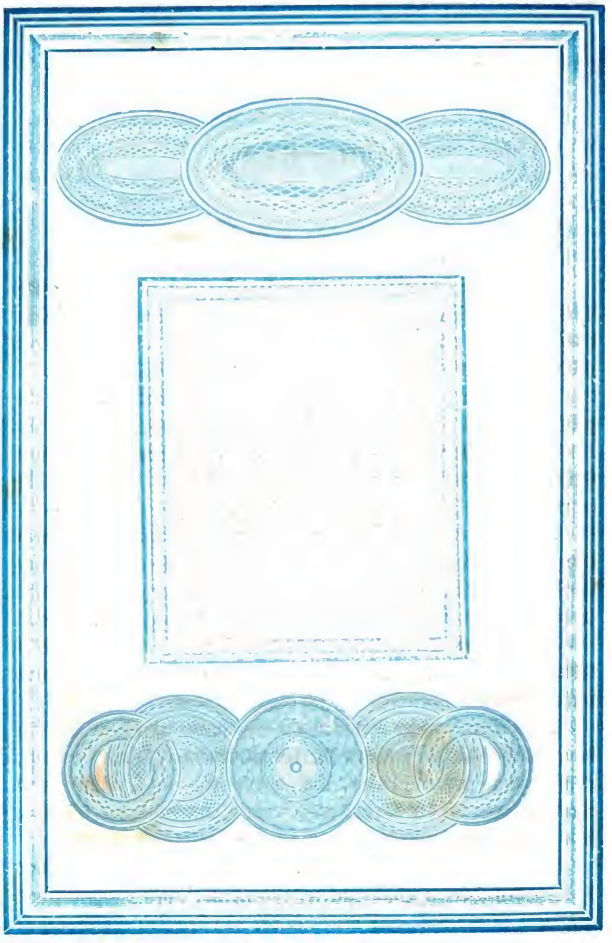
Die Farbe wird dabei äußerst sparsam aufgetragen, und durch längeres Anhalten mit der Walze auf der Platte solcher die nöthige Farbe mitgetheilt. Man drücke während des Auftragens die Walze ja nicht zu sehr auf die Platte, da letztere sogleich unrein wird.

Der größten Sorgfalt ungeachtet muß eine Guilloche alle 200 Abdrücke, und zuweilen noch öfter, mit Terpentinöl und einem nicht zu harten Bürstchen ausgewaschen werden.

Diese Druckmanier brachten die Engländer zuerst in Anwendung, woher die guillochirten Platten meistens noch bezogen werden, obwohl zu so hohen Preisen, daß, wollte man die Originale verwenden, man bei der daraus entstehenden Theuerung der Abdrücke sehr wenig Druckaufträge zu erwarten haben würde.

Ich beabsichtige, diese Platten, wovon ich gegen 300 Originale besitze, den Herren Buchdruckereibesitzern um einen billigen Preis zugängig zu machen, und werde in der nächsten Zeit ein Probeheft fertigen, um es auf Verlangen zu geneigter Auswahl zu versenden.

Digitized by Google



Digitized by Google

Vom Abklatschen.

Abklatschen heißt, sich von einem Holzschnitt oder einem in Metall gravirten oder gegossenen Gegenstand eine Matrize bilden, und mittelst dieser Abgüsse in Schriftmetall fertigen.

Das Verfahren dabei ist zwar sehr einfach, erfordert aber eine gewisse Behendigkeit, und wird auf folgende Art bezweckt.

Fertigung der Matrize.

Man nehme feingeschabten Röthel, bringe davon etwas auf den Holzschnitt, von dem man eine Mater nehmen will, und reibe ihn mit einem feinen Bürstchen wohl ein. Dieß geschieht deshalb, damit die Gravure durch die Hitze, welche sie zu ertragen hat, nicht verdorben werde und sich von dem Blei willig trennen lasse. Gegenstände, die in Metall gefertigt sind, überstreicht man zu diesem Behuf ebenfalls mit Röthel und bürstet sie mit einer weichen Bürste wieder ab, wonach auf der Gravure immer noch so viel zurückbleibt, als zum leichten Losgehen der Mater nöthig ist.

Ein wesentlicher Unterschied findet bei Fertigung der Mater statt, ob das Original ein Holzschnitt, oder ein Abguß von Schriftmetall oder von Messing sei. Jede Art verlangt eine andere Behandlung.

Hat man einen Holzschnitt, von dem eine Mater genommen werden soll, so verfahre man auf folgende Art.

Man mache sich von sechs bis acht Bogen Druckpapier ein Kästchen, das noch einmal so groß als der Holzschnitt ist. In einem gußeisernen kleinen Kessel erhitzt man das Metall, welches aus fünf Theilen Schriftzeug und fünf Theilen weichem Blei besteht. Von diesem Metall schütte man mit einem Gießlöffel etwas in das Papierkästchen, nehme einen hölzernen Spatel, rühre es fleißig um, und in dem Augenblick, wo es sich zu einer breiartigen Masse gestaltet, streiche man die Oberfläche glatt, setze geschwind den Holzschnitt darauf, und drücke ihn mit den Händen ohne allen Zeitverlust in das warme Metall. Man übt den Druck so lange auf das Holz aus, bis das Metall erstarrt ist, dann nehme man

Digitized by Google

den Holzschnitt behutsam weg, worauf sich im Metall ein stumpfer vertiefter Abdruck desselben zeigt. Die nämliche Manipulation wiederholt man drei- bis sechsmal, worauf man eine schöne scharfe Matrize erhalten wird; bei größern Holzschnitten bedient man sich statt der Hände einer kleinen Spindelpresse; die Mater dann mit der Feile oben und an den Seiten abgeglichen, auf ein Klötzchen mit vier Nägeln befestigt, in die Rückseite des Klötzchens mit einem Centrumbohrer ein Loch gemacht, worein ein starker Stock von vier Schuh Länge gesteckt wird, und so das Ganze zum Abklatschen bereit gehalten.

Ist das Original von Schriftzeug oder ist es ein Abklatsch, von dem man eine Mater nehmen will, so muß man sehr vorsichtig seyn, damit das Original nicht in der Matermasse schmelze. Man befestige einen derartigen Gegenstand auf ein Klötzchen, das auf der Rückseite mit einem Loch versehen ist, in welches man den Stock bringt. Hierauf schütte man etwas Matermasse in ein Papierkästchen, rühre solches mit dem Spatel wohl um, und wenn es bis zu einer breiartigen Masse erstarrt ist, streiche man es glatt, und stoße das am Stock befindliche Original hinein. — Das überflüssige Metall spritzt dabei nach allen Seiten, wobei man sich hüten muß, nicht beschädigt zu werden. Man hebe den Stock mit der unten anhängenden Mater sogleich nach dem Schlag aus dem Papierkästchen und setze sie auf einen schon in Bereitschaft daneben liegenden nassen Hader, damit sich die Mater schnell abkühle und das Original vor dem Anschmelzen sichere. Nachdem die Mater gehörig abgekühlt ist, trenne man sie vom Original, gleiche sie mit der Feile von allen Seiten wohl ab, befestige sie, wie oben gesagt, auf ein Klötzchen und halte sie zum Abklatschen bereit.

Im Fall das Original aus Messing oder Kupfer besteht, verfahre man bei Fertigung der Mater auf folgende Weise:

Nachdem das Original auf ein Holzklötzchen befestigt ist, schütte man Matermasse ins Papierkästchen und rühre solche wohl um; sobald die Masse den geringsten Grad von Erstarrung zeigt, ergreife man das Original und bringe es mit einem äußerst leichten Schlag ins Metall; der Schlag muß so mäßig seyn, daß das noch ziemlich flüssige Metall keineswegs spritzt.

Digitized by Google

Die auf diese Weise erhaltene Mater wird eben so wie die andern behandelt.

Eine gute Mater muß das Gepräge glatt und deutlich sehen lassen, an ihren Rändern wohl erhalten und ungefähr Doppelmittel dick seyn.

Fertigung der Abklatsche.

Ist die Mater justirt, so nagle man sie auf ein gleich großes Holzklötzchen, bohre auf dessen Rückseite mit dem Centrumbohrer ein Loch, stecke es an den oben erwähnten Stock, überbürste die Mater mit Röthel, schütte etwas geschmolzene gute Schriftmasse in ein Papierkästchen, rühre die Masse so lange um, bis sie zu erstarren anfängt, streiche sie mit dem Spatel glatt und schlage dann die am Stock sich befindliche Mater gerade und kühn in die Schriftmasse. Bei diesem Schlag spritzt das überflüssige Zeug nach allen Seiten hin, weshalb man den Ort, vor dem man steht, mit Pappendeckeln umgibt.

Das auf diese Weise Abgeklatschte wird dann mit einem Messer von der Mater vorsichtig abgelöst, in der erforderlichen Größe beschnitten, auf der Rückseite mit der Feile abgeglichen und dann entweder auf Holz genagelt oder aufgegossen.

Das Aufgießen der Abklatsche geschieht entweder in einem Gießinstrument oder auch dadurch, daß man die Rückseite desselben abkratzt, ihn erhitzt, etwas Schnellloth darauf streicht, ihn mit dem Gesicht auf einen ebenen Stein legt und mit schrifthohen Messinglinien von allen vier Seiten umgibt und dann heißes Blei darauf gießt. Man nehme sich aber dabei sehr in Acht, daß der Abklatsch nicht durchschmelze, weshalb das Blei nicht zu heiß und nur sehr langsam darauf gegossen werden darf. Die genaue Schrifthöhe gibt man ihm später mit dem Hobel.

Auf diese Weise kann man sich jeden Gegenstand vervielfältigen, sobald man nur ein Original davon besitzt, was ein wesentlicher Vortheil für eine Buchdruckerei ist.

Digitized by Google

Anderes Verfahren.

Zu dem Verhältnisse der Größe eines gewissen Gegenstandes muß man Spath * kochen, ihn sehr fein zerstoßen, mit einer Auflösung von sal ammoniacum anfeuchten, und ihn in eine Form drücken; hierauf legt man den zuvor mit etwas Oel bestrichenen gravirten Gegenstand und drückt ihn mit Kraft hinein, wonach man ihn wieder herausnimmt, die Spathmasse trocken werden läßt, und endlich das Schriftmetall hineingießt. Man rüttelt die Formen sanft, damit das Metall in allen ihren Theilen eindringe. Das Gepräge, welches das Metall nun trägt, bedarf nach dem Erkalten weiter nichts, als eine leichte Wegnahme rauher Stellen mittelst eines Federmessers.

Anderes Verfahren.

Hierbei bedient man sich ebenfalls einer so eben beschriebenen Matrize, umgibt sie mit einem Leistenrand von ungefähr einer Linie Höhe, und verstopft alle sich daran zeigende Löcher mit Mastix.

Man nehme nun eine Masse, welche besteht aus

16 Theilen Wismuth,
7 „ Zinn,
4 „ Blei,

und lege davon so viel auf die Matrize, daß die Leistenränder, nachdem die Masse geschmolzen, davon angefüllt werden; das Gewicht der Matrize muß aber beinahe das Doppelte obiger Metallcomposition betragen.

Man setze diese Gußzubereitung in ein Gefäß, fülle es mit Wasser und bringe es über das Feuer.

Wenn das Wasser zu kochen anfängt, so schmilzt die Composition, gießt sich selbst, und nimmt das Gepräge der Matrize an. Man hebe das Gefäß vom Feuer und lasse das Wasser

---

* Der hier in Rede stehende Spath ist einer von denjenigen, welchen Linné mit dem Namen spatha solubilis unter die kalksteinartigen zählt, und welcher sich von Feldspath und anderen unterscheidet.

Digitized by Google

ablaufen, ohne das Gefäß zu neigen, oder gieße kaltes Wasser hinzu, worauf die Masse über der Matrize erkaltet; man nehme dann den Abklatsch von der Matrize, gleiche ihn ab, bringe ihn auf Holz und er ist fertig, sich seiner zu bedienen.

Dieß Verfahren ist auch bei der Vervielfältigung von Kupferstichplatten anwendbar.

Die Ränder der Kupferplatte, von welcher man einen Abklatsch haben will, muß man mit Mastix umgeben, hierauf schwärzt man die Platte mit dem Rauch eines harzigen Holzes ein, und bringt sie über ein gelindes Feuer, dann gieße man heißes Blei darüber und lasse es erkalten. Man umgebe diese Matrize mit einem 3—4 Linien hohen Rande, und bringe es nebst der Metallmischung in kochendes Wasser, damit letztere schmelze und verfahre dabei nach vorerwähnter Art, verfehle aber nicht, darauf zu sehen, daß das Gewicht der Matrize wenigstens so viel ausmache, als dasjenige der Metallcomposition.

Man schleife die erhaltene Platte auf der Rückseite ab, und fasse sie in einen eisernen oder kupfernen Rahmen, damit sie dem Druck des Cylinders während der Abdrücke zu widerstehen vermag. Beim Einschwärzen solcher Platten muß man vorsichtig seyn, daß sie nicht zu heiß werden und schmelzen, denn eine solche Metallmischung, welche durch kochendes Wasser geschmolzen und gegossen wird, kann keinen sonderlichen Grad von Hitze ertragen.

Digitized by Google

Sechstes Kapitel.

Vom Corrector.

Ein Corrector muß, außer den wissenschaftlichen Kenntnissen, welche man von ihm rechtlich erwarten kann, auch die Regeln der Buchdruckerkunst kennen; es genügt nicht, daß er bloß das Mangelhafte bezeichne, er soll auch eine genügende Verbesserung dafür anzubringen verstehen. Aus diesem letztern Grunde wird hier für diejenigen Correctoren, welche noch nicht damit bekannt seyn sollten, das Hauptsächlichste, was man bei einer Correctur genau zu beobachten hat, erwähnt.

Der zu lesende Bogen wird dem Corrector unaufgeschnitten zugestellt, damit er sich beim Ausbreiten desselben überzeugen kann, ob er richtig ausgeschossen und das Format regelmäßig sei. Dann falzt er den Bogen, sieht nach, ob die Signatur mit den Seitenzahlen harmonire, ob letztere in gehöriger Ordnung auf einander folgen, ob die ersten Worte des Bogens im Sinn mit den letzten des vorhergehenden richtig fortgehen, ob die Columnentitel an ihrem gehörigen Platze stehen, ob die Titel von gehöriger Größe, Abstufung und verschiedenen Schriften, so wie ob sie passend durchschossen, gesperrt und abgebrochen sind u. s. w.; ferner ob der ganze Titel oder auch nur einige Zeilen kein Delta (△ ▽) bilden. Keinen dieser Fehler darf er unberücksichtigt lassen, und indem er sie bezeichnet, bemerkt er zugleich die dabei vorzunehmenden Veränderungen und Correctionen, welche er für angemessen erachtet.

Hierauf schreitet der Corrector zum Lesen des Textes, und so oft er auf dem Manuscripte den Namen eines Setzers findet, welches anzeigt, daß derselbe bei diesem Zeichen zu setzen angefangen, bemerkt auch er dieß auf dem Rande der Correctur.

Digitized by Google

Hält es der Corrector für räthlich, so läßt er sich das Manuscript durch einen Lehrburschen vorlesen; aber die Eintönigkeit, womit gewöhnlich ein solcher Bursche liest, ist oft geeignet, den Corrector in Sinn und Punctation zu trügen. Trifft es sich nun zufällig, daß der Bursche ein zweifelhaftes Wort so liest, wie es gerade der Setzer falsch setzte, so hat der Corrector alle Geistesgegenwart nöthig, um dergleichen Fehler wahrzunehmen. Wenn anderer Seits der Bursche nichts thut, als bloß das Manuscript hält, so daß der Corrector vorliest und der Bursche dem Manuscript folgt, so wird ihn der Corrector oft schlafend an seiner Seite finden, oder bemerken, daß er, statt auf das Manuscript zu sehen, auf andere Gegenstände umherblickt. Dieß Verfahren ist sonach keineswegs anzurathen, es sei denn, daß es ein verständiger und mit Kenntnissen versehener Mann wäre, welcher dabei die größte Sorgfalt verwendet, und fähig wäre, nöthigenfalls die Stelle des Correctors ersetzen zu können; aber dieß ist so selten, daß viele Correctoren vorziehen, dem Manuscripte mit dem Finger zu folgen, und so ihre Correcturen allein zu lesen. Ich will damit keineswegs dem Corrector das Verfahren vorschreiben, welches er zu befolgen hat, ich spreche hier aus Erfahrung, und diese wird auch ihn zu einem Entschluß bringen.

Außer den sich findenden orthographischen Fehlern, selbst die grammatikalischen und Constructionsfehler, welche sich im Manuscripte befinden, nicht ausgenommen, muß der Corrector alles Andere, bis auf die geringsten typographischen Verletzungen, zeichnen; ich bitte deshalb, die Artikel, welche über den Satz sowohl gewöhnlicher als tabellarischer Arbeiten in diesem Werke handeln, nachzuschlagen, wo man alle dergleichen Uebelstände gerügt findet.

Hiernach muß er manchmal nöthig werdende Ausgänge bezeichnen, damit diejenigen Seiten, welche zu kurz sind, ihre erforderliche Länge erhalten, und im Gegentheil bei solchen, welche zu lang sind, muß er andeuten, wo eine Zeile schicklich eingebracht werden kann, und wenn es selbst durch das Zusammenziehen eines Alinea's und hierdurch entstehendes Umbrechen geschehen sollte. Ferner muß er jede unschickliche Theilung der Wörter bezeichnen, so wie die zu oft hinter einander folgenden und am Ende einer Seite sich

Digitized by Google

befindenden Theilungen; die ungleichen Zwischenräume der Worte, so wie diejenigen Zwischenräume, welche, der Länge der Columnen nach, einen weißen Strich oder eine Ritze bilden, so daß es aussieht, als sei die Columne geborsten; diejenigen Zeilen, die wider die Regel anfangen oder endigen, und gegen den guten Geschmack gesetzt sind.

Der Corrector darf nur die unumgänglichen Verbesserungen bezeichnen, z. B. man will das Wort Hoffnung an die Stelle des Worts Schonung setzen; in solchen Fällen streicht man nicht das ganze Wort aus, sondern nur denjenigen Theil, welcher durch einen andern ersetzt wird; folglich durchstreicht man nur Scho und schreibt auf den Rand Hoff.

Derjenige Corrector, welcher ein Werk zu lesen begonnen hat, muß es auch, wenn es irgend möglich ist, beendigen. Man ist dann sicher, daß er darin eine sich gleich bleibende Orthographie, eine gleiche Punctation, dieselbe Anwendung der Schriften, die gleichen Zwischenschläge bei Titeln, Rubriken, und überhaupt die ebenmäßige typographische Ordnung und die allenfallsigen Anordnungen des Autors, beobachtet.

Sehr rathsam ist es, eine zweite Correctur von einem andern Corrector, und eine dritte von noch einem hierzu Beauftragten, welcher gewöhnlich ein gelernter Buchdrucker ist, lesen zu lassen, damit diejenigen Fehler, welche den beiden ersten entgangen sind, von dem letztern gefunden werden können.

Der zweite Corrector liest nämlich diejenige Correctur, auf welche der Verfasser seine Druckverbesserungen gemacht hat, und fügt dann seine Correctionen denen des Autors bei. Er übermacht sie sodann dem Metteur en pages, welcher sie corrigirt, und die Correctur an die mit der dritten Correctur und der Durchsicht der Revisionen beauftragte Person abgibt. Der mit letzterm Geschäft Beauftragte thut dabei weiter nichts, als die zweite gegen die dritte Correctur zu vergleichen, um überzeugt zu seyn, ob die bezeichneten Verbesserungen alle genau gemacht sind. Er bezeichnet am untern Rande dieser dritten Correctur die No. der Presse und den Namen des Druckers, damit der im gewissen Gelde arbeitende Setzer weiß, wo er zu corrigiren hat; nachdem er die Revision

Digitized by Google

bekommen, vergleicht er sie von Neuem mit der dritten Correctur, um sich zu überzeugen, ob die letzten Correcturen richtig gemacht seien; er durchsieht dabei die Ränder und die Mitte jeder Seite, um zu sehen, ob sich nichts verschoben habe, oder ob beim Waschen der Form nichts herausgefallen sei; ob sich keine Spieße, keine zu hohe oder zu niedere Buchstaben und keine krumm stehende oder reitende Zeilen darauf zeigen; ferner, ob das Register stehe, und ob alle hierin einschlagende typographische Regeln dabei beobachtet seien. Nachdem er versichert, daß Alles gut ist, fügt er der Revision den Namen des Druckers, die Qualität des Papiers und die Auflage bei, bemerkt darauf die Satzänderungen in der Presse, wenn deren vorkommen, und datirt und bezeichnet sie mit seinem Namenszuge.

Die Fehler bemerkt man auf den breiten Rand, d. h. auf der Seite, in deren Eck die Seitenzahl steht, und unterscheidet sie immer durch einen Strich, damit man nicht irre werde; die erste Correction kommt nahe an die Schrift zu stehen, die anderen gehen gegen die Seite des Randes, sei es zur Rechten oder Linken.

Findet der Corrector ein umgekehrtes oder blockirtes Wort, so ist dieß für ihn eine Anzeige, daß der Setzer über dieses Wort ungewiß gewesen, oder daß es wider die beim Werke vorgeschriebene Ordnung laufe. Er bestimmt sodann, wie das Wort heißen müsse, und bemerkt es auf dem Rande.

Im Falle eine Seite zu lang ist, welches sich leicht wahrnehmen läßt, weil dann die letzte Zeile durch einen doppelten Durchschuß von der vorhergehenden getrennt ist, so sucht der Corrector in dem vorigen Satz einen Ausgang mit einer kurzen Zeile, wobei man, ohne viel umbrechen zu müssen, eine Zeile einbringen kann.

Ist aber die Seite zu kurz, welches vom Metteur en pages dadurch bemerklich gemacht wird, daß er vor der letzten Zeile der Seite eine Zeile weiß läßt, so sucht der Corrector einen Ausgang, wo er glaubt, daß durch einiges Umbrechen eine Zeile ausgebracht werden kann. In beiden Fällen muß es der Corrector bemerken, wo man etwas aus- oder einbringen kann.

Zur Bezeichnung der Correctionen sind gewisse Zeichen angenommen und festgesetzt, welche jeder Buchdrucker kennt; sie sind auf den zwei folgenden Seiten angezeigt.

Digitized by Google

Formular einer Correctur und der

Gerade Seite.

e d	L. Cornelius Sulla ist eine ter imponirndsten	Buchstaben oder Wörter zu wechseln.
ganzen	Gestalten in der ältern Geschichte. Solche	
R	Charaktere konnte freilich nur ein Rom, die	Beschädigte Buchstaben und Wörter zu wechseln.
im	Pflegemutter jeder Kraft, im Guten wie im	
e h	Bösen, geben. Aus einem vornehmen aber	Mit gothischen Lettern zu setzen.
Gothisch	durch Unfälle gesunkenen Hause stammend,	
e t	hate Sulla durch Erzihung und Verhältnisse	Hinzu zu fügende Buchstaben.
i	arstokratische Gesinnungen erhalten. Hierin	
ϑ ϑ	und in seiner Liebe für Wissenschaft und fei-	Ueberflüssige Buchstaben und Wörter.
ϑ	nere Sitte lag schon der der natürlichste Grund	
✓ ✓	des Hasses gegen den rohen Marius, das	Umzukehrende Buchstaben und Wörter.
✓	Haupt der demokratischen Partei, pag solch	
∩	edler Rolle auch persönlichem Charakter un-	Buchstaben und Wörter zu versetzen.
⊔	werth, weil nur mehr Mann des Pöbels,	
g n	nach Grundsätze und Verbindungen, Her-	Blockirte Buchstaben.
1 2 3 4 5	Jenes, was beiden gemein[5] war — den un-	Die Zeilen nach der Bezifferung zu versetzen.
	kunft und Sitte, und[1] Feind alles Dessen,	
	Haß, welchen dieser Gegensatz[3] der Charak-	
	tere gegründet, entglühte[4] noch heftiger durch	
	was nicht Soldat oder[2] Pöbel war. Aber der	
	ersättlichen Ehrgeiz und die wüthende Herrsch-	Stärkern Durchschuß.
	sucht, und wurde verderblich für Rom durch	
(—)	Beider hohe Kraft, Starrsinn und Grausam-	Durchschuß zu vermindern.
	keit. Im Jugurthinischen Krieg und in jenem	Ungleicher Zwischenraum.
⊖ ⊂	der Cimbrer hatte Marius Ruhm den seines	Zusammen zu rücken.

Digitized by Google

Zu umbrechende Zeilen, zufolge eines ungleichen Satzes.

jüngern Nebenbuhlers weit überstrahlt; doch war die Unterhandlung mit Bocchus und der wichtige Antheil, den Sulla am Veronesischen Sieg gehabt, schon Stoff des Neides. In den nachfolgenden Unruhen der Stadt erhöhte Sulla den Haß als kraftvoller Vertheidiger der Aristokraten, und bei dem Bundesgenossenkrieg schien sein Talent und Glück den alternden Marius zu verdunkeln. In ihm glaubte Rom den besten Feldherrn für den Mithridatischen Krieg zu finden, und ernannte ihn dazu, da er gerade als Consul mit dem Heere vor Nola lag.

A linea.

Falscher Accent.

Auszufüllende Lücke.

Nieder zu drückende Spieße.

Gerade zu richtende Zeile.

Buchstaben auszupuzen.

Niedrige Buchstaben.

Punktation zu wechseln.

Hohe Buchstaben.

Darüber empfand Marius, welchen beim Cimbrischen Triumph das Volk vergöttert, ö und den „dritten Gründer Roms" geheißen, tödtlichen Verdruß. Im siebenzigsten Jahr des Alters, und nach so vielen Siegen, war er des soldatischen Ruhmes nicht satt. Ihn gelüstete nach dem Pontischen Lorbern, st n s und so groß war sein Anhang im Volk, daß auf des Tribuns Sulpicius Vorschlag dasselbe den Senatsbeschluß, Feldherrn gemacht, tumultuarisch vernichtete, und die Anführung an Marius gab.

Ausgelassener Satz.

der Sulla zum

Digitized by Google

Die zwei vorhergehenden Seiten,

nachdem sie corrigirt worden.

L. Cornelius Sulla ist eine der imponirendsten Gestalten in der ganzen Geschichte. Solche Charactere konnte freilich nur ein Rom, die Pflegemutter jeder Kraft, im Guten wie im Bösen, geben. Aus einem vornehmen aber durch Unfälle gesunkenen Hause stammend, hatte Sulla durch Erziehung und Verhältnisse aristokratische Gesinnungen erhalten. Hierin und in seiner Liebe für Wissenschaft und feinere Sitte lag schon der natürlichste Grund des Hasses gegen den rohen Marius, das Haupt der demokratischen Partei, doch solch edler Rolle nach persönlichem Charakter unwerth, weil mehr nur Mann des Pöbels, nach Grundsätzen und Verbindungen, Herkunft und Sitte, und Feind alles Dessen, was nicht Soldat oder Pöbel war. Aber der Haß, welchen dieser Gegensatz der Charaktere gegründet, entglühte noch heftiger durch Jenes, was beiden gemein war — den unersättlichen Ergeiz und die wüthende Herrschsucht, und wurde verderblich für Rom durch Beider hohe Kraft, Starrsinn und Grausamkeit. Im Jugurthinischen Krieg und in jenem der Cimbrer hatte Marius Ruhm den seines

Digitized by Google

jüngern Nebenbuhlers weit überstrahlt; doch war die Unterhandlung mit Bocchus und der wichtige Antheil, den Sulla am Veronesischen Sieg gehabt, schon Stoff des Neides. In den nachfolgenden Unruhen der Stadt erhöhte Sulla den Haß als kraftvoller Vertheidiger der Aristokraten, und bei dem Bundesgenossen-Krieg schien sein Talent und Glück den alternden Marius zu verdunkeln. In ihm glaubte Rom den besten Feldherrn für den Mithridatischen Krieg zu finden, und ernannte ihn dazu, da er gerade als Consul mit dem Heere vor Nola lag.

Darüber empfand Marius, welchen beim Cimbrischen Triumph das Volk vergöttert, und den „dritten Gründer Roms" geheißen, tödtlichen Verdruß. Im siebenzigsten Jahr des Alters, und nach so vielen Siegen, war er des soldatischen Ruhmes nicht satt. Ihn gelüstete nach den Pontischen Lorbern, und so groß war sein Anhang im Volk, daß auf des Tribuns Sulpicius Vorschlag dasselbe den Senatsbeschluß, der Sulla zum Feldherrn gemacht, tumultarisch vernichtete, und die Anführung an Marius gab.

Digitized by Google

Wenn die Correctur zum erstenmal gelesen ist, so macht der Corrector auf dem Rande des Manuscripts an demjenigen Orte einen Custos, wo der folgende Bogen anfängt. Er bemerkt daselbst die No. des Bandes, die des Bogens, die Seitenzahl und den Namen des Setzers; nachdem er die Correctur beendigt hat, schreibt er auf eine Ecke derselben seinen Namen, welches beweist, daß er sie gelesen habe. Hierauf überschickt er sie nebst dem Manuscripte und allem dem, was sich darauf bezieht, dem Factor.

Es gibt Correctoren, welche die Fehler mit rother Dinte zeichnen; im Fall die Dinte gut ist, so ist diese Gewohnheit empfehlenswerth; ist sie aber schlecht, so kann man, zumal bei Licht, die Correctionen nicht deutlich wahrnehmen, in welchem Falle es weit besser ist, sich schwarzer Dinte zu bedienen.

Schließlich werden die Herren Correctoren, Schriftsteller, so wie alle diejenigen, welche auf den Correcturen zu schreiben haben, außerordentlich gebeten, niemals Streusand darauf zu bringen, um das Geschriebene trocken zu machen; denn wenn der Setzer den Correcturbogen auf die Schriftforme legt, um zu corrigiren, so setzt sich der Sand zwischen die Buchstaben, er ist nie wieder herauszubringen, und trägt viel dazu bei, das Gesicht der Buchstaben zu verderben.

Der Corrector sollte jedes Manuscript, bevor es an den Factor abgegeben wird, durchsehen und prüfen, ob es auch die Eigenschaften habe, welche der Setzer mit vollem Rechte vom Verfasser verlangen kann. Ist es schlecht, so sollte man es letzterem gerade mit dem Begehren wieder schicken, es zu berichtigen oder abschreiben zu lassen, denn es gibt leider so viele Autoren, die alles sehr flüchtig hinschreiben, und ihr Manuscript dann in die Buchdruckerei wandern lassen, ohne ihm die letzte Feile, die bei Manchem sehr stark in der Correctur gehandhabt wird, gegeben zu haben. — O bedächten doch diese Herren, daß auch der Setzer ein Mensch, und keineswegs schuldig ist, die Pfuscherei des Autors zu verbessern.

Digitized by Google

Siebentes Kapitel.

Von den Druckern.

Gewöhnlich arbeiten zwei Drucker an einer Presse, deren Geschäft sich so eintheilt, daß beide immerwährend beschäftigt sind, ohne sich zu nahe zu kommen, oder daß einer den andern hindert.

Sobald der Drucker ein Geschäft antritt, muß es seine erste Sorge seyn, sich zu überzeugen, ob seine Presse in einem guten Zustand sei, ob sie keiner Reparatur bedürfe, ob sie mit allem Zubehör versehen sei, welches auf dem Inventarium der Presse ersichtlich ist. Fehlt etwas daran, so hat er es vom Factor zu fordern, welcher von dem Inventarium eine Abschrift führt; dieser ersetzt das Fehlende, und trägt es aufs Inventarium; sobald nun der Drucker Besitz von der Presse genommen hat, so ist er auch für deren Utensilien verantwortlich, z. B. Filze, Puncturschlüssel, Scheere, Hammer u. s. w. Bei seinem Abgange hat er dem Factor alle im Inventarium verzeichnete Gegenstände zu übergeben; er muß seine Deckel in Ordnung bringen, die Filze ausbürsten, die Rähmchen überziehen, die Auslegebank säubern, und die Presse in einem guten Zustand übergeben.

Von den Deckeln.

In neuerer Zeit bedient man sich sehr häufig der französischen Deckel, wobei Filz und sonstige Inlagen zwischen den großen (äußern) Deckel und den kleinen (Tympan) gelegt werden.

Es ist nöthig, hier zu bemerken, daß die französischen Deckel von den deutschen sehr abweichen. In Deutschland hält man sehr häufig auf weiche Deckel, d. h., man legt auf die Deckelleinwand

Digitized by Google

einen feinen Pappendeckel, darauf einen, manchmal auch zwei Filze, und darüber ungefähr 12, 15—20 Bogen Druckpapier. In Frankreich und England hingegen findet man durchgehends harte Deckel, welche in einem großen und einem kleinen Deckel bestehen, und folgendermaßen beschaffen sind: Auf die Leinwand oder Seide des großen Deckels kommt weiter nichts, als der Einstechbogen, worauf die nöthigen Unterlagen angebracht werden, und welchen Bogen man Marge nennt. Auf die Rückseite dieses Deckels kommt eine doppelte Seidenlage, in der Größe des inwendigen Raumes, auf diese ein bis drei Bogen feines Velinpapier und auf diese ein feiner Tuchfilz. Dieß macht die ganze Deckel-Einlage aus; sie wird mit dem sogenannten kleinen oder Einlegedeckel (petit tympan), auf welchen sich beim Zug unmittelbar der Tiegel aufsetzt, zugedeckt; er besteht aus einer schwachen Eisenrahme, deren vorderste Stange (nach dem Tiegel zu) von recht starkem Eisenblech flach an beiden langen Seitenstangen angenietet ist, und die Größe des inwendigen Raumes des großen Deckels hat. Er ist mit feinem Perkal und einem recht egalen Schreibvelinbogen überzogen, und wird sodann durch Schräubchen, Reiber, Vorstecker oder dergleichen festgemacht; dieß ist der ganze Deckel.

Ein solcher Deckel trägt unendlich viel zu einem schönen, scharfen Druck bei; der Buchstabe erscheint auf dem Papier, wie ihn der Graveur gestochen, in seiner völligen Reinheit, welches bei einem deutschen Deckel nur mit unendlicher Mühe, ja fast nie, zu erzielen ist.

Man trifft sie jetzt in Deutschland häufig, und es wäre sehr zu wünschen, daß sie allgemein würden. An den meisten Pressen kann man aus dem deutschen einen französischen Deckel machen. Bei eisernen Pressen wird dieser Deckel von dem Mechaniker ganz fertig geliefert.

Bei diesen Deckeln muß man schlechterdings darauf sehen, daß das so verderbliche und in jeder Hinsicht höchst zu tadelnde Einstechen von mehreren Bogen auf einmal nicht Statt finde, sondern daß alles bogenweise eingelegt und gedruckt werde. Die Erfahrung bestätigt, daß es bei einiger Uebung mit dem bogenweisen

Digitized by Google

Drucken und hinter sich Auslegen eben so schnell geht als auf die alte Manier, wobei man nie einen reinen und gleichschwarzen Druck hervorbringt.

Der große Deckel ist mit Seidenzeug überzogen, und seine Ränder, welche sich leicht abnutzen, sind mit Leinwand oder Pergament eingefaßt; der kleine Deckel dagegen ist mit feiner Leinwand oder Perkal überzogen und ein Bogen Velinpapier darauf geleimt.

Eigentlich ist dieß nicht der beste Ueberzug für den kleinen Deckel, denn die Leinwand wird nach Verfluß einiger Zeit schlaff, wodurch das Papier vor dem Zug die Forme berührt, welches das sogenannte Schmitzen verursacht. Ein Deckel kann nicht leicht zu sehr gespannt seyn. Aus diesem Grunde wäre es sehr wünschenswerth, wenn man solche Deckel anbrächte, welche mit einem Schnürbande versehen wären, damit man sie nach Belieben anspannen, und nach Beendigung der Arbeit wieder loslassen könnte. In einigen Offizinen überzieht man den kleinen Deckel mit Pergament. Bekommt man die dabei zu verwendenden Felle von ganz gleicher Dicke, so ist es gut; aber dieß ist sehr selten und am wenigsten der Fall, wenn die Felle nicht zu diesem Behufe ausdrücklich bestellt werden; hierin liegt wohl auch der Grund, warum man in mehreren Buchdruckereien auf solche Deckelüberzüge verzichtet.

Das schönste gleichförmige Pergament sah ich in Nordamerika; es ist auf beiden Seiten glatt; man überzieht daselbst beide Deckel damit. Auf das reine Pergament wird der zu druckende Bogen gelegt; zwischen beiden Deckeln liegt eine dicke ganz eigenthümlich gewebte Inlage von Seide. Der Effect dieses Deckels ist sehr zu bewundern, indem der Buchstabe auf dem Papier ohne starke Schattirung so scharf und satt erscheint, als man es nur immer wünschen kann.

Von den Inlagen oder Filzen des Deckels.

Man legt in den Deckel zuerst eine seidene Unterlage, dann einen einfachen Filz vom feinsten Tuch, und darüber einige Bogen feines Velinpapier in der Größe des Deckels.

Digitized by Google

Bei Pressen, an welchen Prachtausgaben gedruckt werden, ist der große und kleine Deckel mit Seide überzogen; sie haben dann nur eine einfache Seideninlage im Deckel, und die Marge befindet sich zwischen der Seideninlage und dem kleinen Deckel.

Die Deckelinlagen sollte man eigentlich nach dem Formate wechseln können. Wo man dieß nicht kann, muß man sie sanft reiben, damit sie wieder geschmeidig werden, und die durch das vorhergegangene Format entstandenen Eindrücke und Schattirungen verlieren.

Von der richtigen Anwendung der Filze hängt ein großer Theil eines guten Drucks ab; der Drucker muß für jedes Format und für jede Schrift die Filze einzulegen verstehen; bei kleiner Schrift und compressem Satze wird er einen weichern Filz verwenden, bei größerer Schrift und splendidem Satze einen feinen Tuchfilz. Zu neuer Schrift wird er stets einen härtern Deckel wählen, er legt hiebei Velinbogen zuerst und den Filz zuletzt hinein.

Die vorzüglichsten Filze werden in England gefertigt, und nach Nummern abgegeben, wovon man vier Qualitäten hat. Man bezieht sie durch **Smith and Son, Southwark Nr. 237** in London.

Vom Rähmchen.

Das Rähmchen wird mit festem starken Schreibpapier überzogen. Jede Presse sollte wenigstens deren sechs haben. Wenn es nöthig ist, eine Columne, einen Theil davon, oder auch nur die Ränder einer solchen zu verdecken, so kleistert man Papier auf dasselbe, welches man dann erforderlich ausschneidet. Die Rähmchen französischer Deckel haben keine Schnalle; hiernach wird es nöthig, daß Rähmchen und Deckel beim Zulegen und Aufheben bloß mit der rechten Hand geschwungen werden; nach einiger Uebung erlangt man die Fertigkeit, daß sich der Bogen beim Zulegen im Deckel weder verrückt, noch aus demselben herausfliegt. Das Rähmchen muß aber schlechterdings so gefertigt seyn; daß es oben an seinen Bändern gerade noch einmal so stark ist, als unten bei den Deckelbändern, daß es nämlich von oben

Digitized by Google

nach unten verjüngt zulaufe ; denn im Gegentheil gibt sich die untere rechte Ecke beim Zulegen vom Deckel hinweg, wonach jeder Bogen aus den Puncturlöchern fliegt, das Rähmchen aber, welches hernach keine Gewalt hat, der Schwungkraft zu widerstehen, wird oben rechter Hand im Eck fast alle 200 Bogen zerbrechen, was bei den verjüngt zulaufenden sehr selten der Fall ist.

Zu größerer Sicherheit lasse man das Rähmchen so fertigen, daß es unten zwei hervorspringende Sporen hat ; im Falle der Drucker irgend einmal beim Zulegen des Deckels fehlt, und das Rähmchen aufgestoßen wird, so schützen diese Sporen vor jeder Beschädigung der Schrift.

Man mache es sich zum strengen Grundsatz, auf dem Rähmchen nie einen Träger ohne die größte Noth anzubringen. Stege und Quadraten in der Form unterlegt, ersetzen alle Träger statt deren auf Rähmchen weit zweckmäßiger. Siehe deßhalb auch Seite 256 und 257.

Von den Ballenledern.

In Buchdruckereien, wo man sich noch der Ballen bedient, ist die Vorrichtung der Leder ein sehr wesentlicher Gegenstand, welcher alle Aufmerksamkeit des Druckers verdient. Ich verfehle nicht, hier ihre Zubereitung mitzutheilen, da es viele Arbeiten gibt, wobei die Ballen immer noch den Vorzug vor den Walzen verdienen.

Man weicht zwei, vier oder sechs Kalb- oder Hunds-Leder in Wasser ein. Nach Verlauf von sechs Stunden nimmt man sie aus demselben heraus, schlägt sie in einen großen Maculaturbogen ein und umwindet sie mit einer starken Schnur, damit das erste Wasser gleichsam herausgepreßt werde. Hierauf werden sie nochmals zwei Stunden lang eingeweicht, wonach man sie auf obige Art von neuem mit der Schnur umwickelt, und nachdem dieß geschehen, bringt man sie in die Packpresse, breitet sie daselbst aus, legt zwischen jedes einen starken Maculaturbogen, schraubt die Presse zu und läßt sie eine Nacht darin. Des andern Tages legt man sie noch einige Stunden ins Wasser, und nachdem das-

Digitized by Google

ſelbe durch die Schnur abermals herausgezogen, ſetzt man ſie wieder ſechs Stunden lang in die Preſſe, und ſchraubt ſolche feſt zu; nach Verfluß dieſer Zeit nimmt man ſie wieder heraus und läßt ſie vollends waſſertrocken werden.

So ängſtlich und langweilig dieſe erſte Vorrichtung auch Manchem erſcheinen mag, ſo iſt ſie deßhalb unumgänglich nothwendig, um die Leder vom überflüſſigen Fett wohl zu reinigen.

Will man ſich nun ihrer bedienen, ſo legt man ſie etliche Stunden ins Waſſer, nimmt dann eins heraus, und umwindet es auf obige Art mit der Schnur, legt es hierauf wieder ins Waſſer, während man mit dem zweiten eben ſo verfährt, dann auch dieſes abermals ins Waſſer bringt, und das erſte wieder herausnimmt.

Man umwickelt es mit einem Bogen Wiederdruck-Papier, beſtreut es aber vorher mit etwas Aſche oder Staub, worin ſich weder Sandkörner, noch andere harte Körper befinden dürfen, weil ſolche die Oberfläche des Leders aufritzen würden. Hierauf walkt man es mit dem Fuß ſo lange, bis es alle ſeine Näſſe verloren hat, welches daran zu erkennen iſt, daß ſich keine Feuchtigkeit mehr zeigt, wenn man es auf verſchiedenen Stellen durch die Nägel zieht; nach dieſer Wahrnehmung iſt das Leder gut, und es wird ſich ſelbſt etwas erwärmt und ſehr geſchmeidig anfühlen laſſen.

Bei dem Treten der Leder darf man aber keine Nägel in den Schuhſohlen haben, und es darf dieß auf keinem ſteinigten oder holperichten Boden geſchehen, denn man hat in dieſem Falle zu befürchten, daß man die Leder aufritze, oder ſie wohl gar zerreiße. (S. auch noch Seite 69.)

Vom Ueberziehen der Ballen.

Nachdem die Leder alle überflüſſige Feuchtigkeit verloren, und einen guten Grad Geſchmeidigkeit erlangt haben, ſo ſchreitet man zu Ueberziehung der Ballen.

Man breitet unter das Leder ein gutes, überall weiches Unterleder, wozu man gewöhnlich alte Leder gebrauchen kann. Hierauf

Digitized by Google

setzt man ein Brot gut kartätschte Mutterwolle, und vertheilt sie recht gleich. Hier und da werden auch Roßhaare daruntergemengt, welches aber nichts taugt ; die Erfahrung hat gelehrt, daß sich die Roßhaare zu Boden senken, sich auf einen Klumpen fest zusammen setzen, und so die Ballen hart machen. Man setzt nun ein Ballenholz darauf, und befestigt an demselben einstweilen die Leder mit vier Nägeln, in der Folge aber werden ringsum Nägel, in gleichen Zwischenräumen von einander, eingeschlagen, so zwar, daß immer an dem Orte, wo ein Nagel eingeschlagen werden soll, vorher in dem Leder eine kleine Falze gemacht wird, welche das Unterleder mit ergreifen muß.

Die Ränder des Ballenholzes müssen von der Wolle und dem Leder ganz bedeckt werden. Ein guter Ballen soll schön rund, ohne Blasen, fest, jedoch nicht hart, und das Leder wohl ausgespannt und ohne Runzeln und Falten seyn.

Sind beide Ballen auf diese Art überzogen, dann bringt man etwas schwachen Firniß darauf, und verbreitet ihn durch Reiben der Ballen auf der ganzen Oberfläche der Leder. Dieser Firniß gibt ihnen eine neue Geschmeidigkeit, und dient auch, um alle sich darauf befindliche Unreinigkeiten aufzunehmen. Wenn sie von dem Firniß wohl durchzogen sind, so putzt man sie mittelst eines stumpfen Messers ab, indem man mit demselben langsam von den Ballennägeln gegen den Mittelpunct des Ballen fährt ; befindet sich alles Abgeputzte auf dem Mittelpuncte, so nimmt man es mit einem Male hinweg, indem man den Ballen gegen den Griff des Messers dreht.

Dieß Verfahren wird so oft wiederholt, bis dieselben ganz rein sind.

Hierauf nimmt man mit dem einen Ballen etwas Farbe, und reibt sie auf dem andern, um zu sehen, ob die Leder überall Farbe annehmen. Ist dieß nicht der Fall, so zeugt dieß von schlechter Zubereitung der Leder ; man muß dieselben wieder abbrechen, und sie abermals walken. Ist das Uebel nicht zu groß, so kann man sich dadurch helfen, daß man die Stelle, welche keine Farbe annimmt, auf eine bestäubte oder mit etwas Asche bestreute Fläche reibt, und dieselbe wieder davon reinigt. — Ein

Digitized by Google

großer Fehler ist es, die Ballen durch Erwärmung am Feuer oder am Ofen zum Annehmen der Farbe zu nöthigen; die Hitze macht sie rissig. Hilft obiges Mittel nicht, so ist das Leder fettig, räudig und taugt nichts; es bleibt dann nichts übrig, als es durch ein gutes zu ersetzen.

Hat man die Ballen wohl eingeschwärzt, so daß sie überall mit Farbe angebracht sind, so putzt man sie abermals ab; man nimmt alle Farbe davon hinweg, und wenn man mit dem Messer nichts mehr hinwegnehmen kann, so legt man einen Bogen geleimtes Papier darauf, und reibt sie so lange, bis sie rein sind. Alsdann nimmt man etwas gute Farbe, verreibt sie bestens, und hält sich zum Auftragen bereit.

Man kann nicht in Abrede stellen, daß die Zubereitung der Leder ein sehr wichtiges Geschäft ist, welches viel Geduld und Aufmerksamkeit erfordert; denn ohne gute Ballen ist es unmöglich, einen schönen Druck zu liefern.

Walzen.

Wenn die Drucker mit Walzen arbeiten, so haben sie nicht so viel Vorsicht nöthig. Man braucht bloß zu wissen, dieselben abzuputzen, sie wohl zu reinigen und auf dem Farbetisch einzuschwärzen.

Wenn man sich seiner Walze nicht bedient, so muß sie mit einem schwachen Firniß überzogen werden. Ist sie zu weich, so darf man sie nicht waschen, sondern sie mit Terpentinöl überstreichen, welches man wieder hinwegputzt, sobald man sich ihrer bedienen will. Ist sie aber zu trocken, so bestreicht man sie überall mit einem nassen Schwamme, reibt sie dann auf dem Stein, bis alles Wasser von ihr verschwunden ist, und nimmt hierauf Farbe und verreibt solche. Man darf eine Walze weder an einem warmen noch feuchten Orte aufbewahren, auch darf sie, während sie nicht in Brauch ist, keiner Berührung irgend eines Körpers ausgesetzt seyn. Uebrigens siehe Seite 69 ff.

Digitized by Google

Vom Papierfeuchten.

Sobald der Drucker sein Papier bekommt, setzt er sich von der darauf zu druckenden Form in Kenntniß; ist sie compreß, so muß das Papier etwas nässer seyn, als wenn sie splendid wäre. Hierauf prüft er den Stoff des Papiers; da es nun weiche, mürbe, harte, dicke, dünne, geleimte und ungeleimte Papiere gibt, so wollen sie natürlicher Weise auch verschieden behandelt seyn, und der Drucker kommt nicht selten in Fälle, wo er das Papier ein-, zwei-, drei- und viermal feuchten und umschlagen muß.

Bei gewöhnlichen Arbeiten, wie Anschläge, Komödienzettel u. s. w., hat es nichts zu bedeuten, wenn das Papier etwas nässer ist, bei guten Arbeiten hingegen darf es nur mäßig feucht seyn. Letzteres ist vorzüglich bei eisernen Pressen der Fall, wo das Papier sehr wenig feucht aber gut unterstanden seyn muß, im Gegentheil würde es sich rupfen, und stellenweise auf der Form sitzen bleiben.

Leimpapiere werden entweder mit der Hand oder mittelst des Besens * gefeuchtet; ungeleimtes Papier hingegen sollte nur mit dem Besen gefeuchtet werden.

Feuchtet man Schreibpapier mit der Hand, so wird dasselbe ganz in der Feuchtwanne untergetaucht, wonach es auf einem Feuchtbret gelegt wird; die Lage oder das Buch muß immer ganz egal naß seyn.

Um ungeleimtes Papier mit der Hand zu feuchten, greift man es zwischen zwei dicke hölzerne Linien (Feuchtspäne), zieht es ganz gleichmäßig durchs Wasser und legt es aufs Feuchtbret. Ohne diese Vorsicht würde das Wasser sehr ungleich in das Papier einziehen, und es zum Drucken nicht wohl tauglich machen, selbst wenn man dasselbe mehreremale umschlägt, so würde es dennoch ungleich feuchte Stellen behalten. Wird es aber mit dem Besen gefeuchtet, so ist all diese Vorsicht nicht nöthig, man muß bloß

* Der hierzu erforderliche Besen ist aus Reisstroh gefertigt, von nebenstehender Gestalt, und meistens bei Bürstenbindern vorräthig.

darauf sehen, daß das Papier überall gleichviel Wasser bekommt, welches bei einiger Uebung nie fehlt.

Bei dem Papierfeuchten mittelst des Besens stellt man sich zwischen das Papier und die Feuchtwanne (das Wasser zur Seite der Hand, in welcher man den Besen hält). Man legt das trockene Papier 6, 8, 12 Bogen, oder auch nach der Beschaffenheit desselben, buchweise auf das vor sich habende Feuchtbret. Jedesmal besprengt man solch eine Lage mittelst des eingetauchten nassen Besens. Je nach der Beschaffenheit des Papiers ist es nöthig, ein halbes oder Drittelsbuch zu netzen und dann eben so viel trockenes zu legen. Hierüber läßt sich keine Norm festsetzen, da der Drucker stets die obwaltenden Verhältnisse erwägen muß.

Diese Art, das Papier zu feuchten, ist die vorzüglichste, da hiernach das Papier sehr egal feucht wird, und man ist im Stande, es nach Ermessen mehr oder weniger feucht zu machen, welches sich bei einem andern Verfahren, ohne große Vorsicht, nicht wohl bezwecken läßt; dabei hat man auch nicht zu fürchten, daß sich beim Druckpapier der oberste und unterste Bogen einer Lage runzle, oder, wie es oft geschieht, mürbes Papier, welches mit der Hand gefeuchtet wird, zwischen den Fingern oder Feuchtspänen zerreiße.

Man lasse dem Papier nach dem Feuchten einige Stunden Zeit, damit das Wasser einziehe, worauf man es leicht beschwert. Nach Verlauf von sechs bis zwölf Stunden umschlägt man es, und setzt es in die Papier- oder Packpresse. Je öfter das Papier umschlagen wird, je weniger trockene und nasse Stellen behält es, je besser eignet es sich folglich zum Drucke. So oft man es in die Presse setzt, schraubt man sie etwas stärker zu.

Nach dem Umschlagen feuchtet man die Ränder des Papiers mit einem mäßig nassen Schwamme an.

Einige Stunden, bevor man sich des Papiers zum Drucken bedient, nehme man es aus der Presse, und lasse es ruhen, ohne beschwert zu seyn. Hier macht es seinen letzten Effect, und verändert sich dann nicht mehr, wenn man es verdruckt.

Gefeuchtetes Papier, welches zu lange steht, kann leicht anlaufen und verderben; dieses entsteht meistentheils durch die Verspätung der Einhebeformen, der Drucker muß es sogleich dem

Digitized by Google

Factor anzeigen, sobald er wahrgenommen, daß sich sein Papier nicht mehr länger hält, welcher es alsdann aufhängen läßt; im Unterlassungsfalle ist der Drucker dafür verantwortlich. Nimmt der Drucker während der Arbeit bei dem Einlegen eines Bogens wahr, daß er ausgefressen ist, oder sonstige Mängel hat, so legt er ihn bei Seite, ohne ihn zu drucken, und ersetzt am Ende solche Bogen durch gute und unbeschädigte; beobachtet er dieß nicht, so muß er das Papier bezahlen. Selbst solches Papier muß ein Drucker ausschießen, welches nicht von der Größe und Qualität des übrigen ist; im Nichtfalle muß er auch dieses bezahlen; eben so ist es auch mit demjenigen zu halten, das ein Drucker von einer andern Presse wegnimmt und verdruckt, welches überdieß noch eine große Liederlichkeit ist.

Vom Zuschuss.

Dem Drucker wird auf das Ries ein halbes Buch Zuschuß gestattet und beigegeben; er ist dann verbunden, die verunglückten Bogen auszuschießen und die Auflage in voller Anzahl zu liefern. Bei einer Auflage von einem halben Ries gibt man auch ein halbes Buch Zuschuß, folglich empfängt der Drucker auf **1500** oder **3** Ries **1½** Buch Zuschuß; bei einer Auflage von **1600**, **1700** und **1750** wird auch nicht mehr zugeschossen; von hier an bis zu **2000** und **2250** schießt man **4** Buch zu, und so fort.

Vom Correcturabziehen.

In Buchdruckereien, wo sich kein eigener Correcturenabzieher befindet, sind die Drucker verbunden, der Reihe nach abzuziehen.

Jeder Correcturbogen muß sauber und rein auf geleimtes Papier abgezogen werden, damit der Verfasser oder Corrector die Fehler auf den Rand zeichnen kann. Schmutztitel, Ausgangs-Columnen u. s. w. belegt man mit Trägern, um die Schrift zu schonen. Die Stege verlegt man mit Umlagen von Pergament oder geleimtem Pappendeckel, und an die Orte, welche sich schmieren können, ohne daß man einen Träger anzubringen vermag, legt man sogenannte Capuciner.

Digitized by Google

Nachdem die Correctur abgezogen ist, stellt der Drucker die Formen wieder an den Ort, welcher ihm vom Metteur en pages dazu angewiesen ist.

An vielen Orten herrscht die, für die Schrift so höchst verderbliche Gewohnheit, die Correcturen mit der Bürste abzuziehen, oder sie abzutreten; nebst dem, daß hieraus nur ein schlechter Abzug hervorgehen kann, wonach unvermeidlich viele Fehler in den Correcturen stehen bleiben, werden auch die Augen des Correctors außerordentlich angestrengt. Dieser Fehler besteht lediglich darin, daß sehr viele Prinzipale hier am ganz unrechten Orte sparen; sie sollten sich die erforderlichen eisernen Rahmen und Formate anschaffen und ihre Correcturen in der Presse abziehen lassen; sie würden ihre Schriften, so wie auch die Augen des Correctors unendlich mehr schonen, und aus ihren Offizinen würden weit correctere Arbeiten hervorgehen.

Bei Correcturen, die in Spalten oder Fahnen abgezogen werden müssen, und das Abziehen in der Presse sich nicht wohl thun läßt, kann man das, Seite 182 angegebene Verfahren in Anwendung bringen.

Von der dritten Correctur.

Jeder Drucker hat von demjenigen Bogen, den er einheben soll, die dritte Correctur abzuziehen.

Sobald sie abgezogen ist, wäscht er die Formen, läßt sie abtraufen, bringt sie auf den Marmor und schließt sie auf, wo sie dann corrigirt werden.

Der Drucker muß dieß Geschäft stets bei Zeiten verrichten, damit er nicht auf die Correctur warten muß, und seine Form beim Einheben trocken sei.

Von der Revision.

Ist die Form eingehoben, so zieht der Drucker einen Bogen ab, und übergibt ihn dem zur Durchsicht derselben Beauftragten; dieß nennt man Revision; während sie nun durchgesehen wird,

Digitized by Google

keilt der Drucker die Form ein, macht die Marge, berichtigt das Register, schneidet das Rähmchen aus u. s. w.

Nachdem die Revision durchgesehen ist, wird dem Drucker die dritte Correctur wieder zugestellt; auf derselben findet er die Quantität des zur Auflage erforderlichen Papiers und die allenfallsigen Aenderungen angezeigt. Die Revision steckt der Drucker in den Haufen, um später den Wiederdruck darauf abzuziehen. Die dritte Correctur aber schließt er in die Preßbank ein, um am Zahltage seine Rechnung darnach machen und mit ihr belegen zu können.

Es gibt Drucker, welche die dritten Correcturen und die Revisionen unter einander bringen, da dieß aber nicht einerlei ist, so ist es gut, den Arbeiter gleich anfänglich mit der in der Offizin herrschenden Ordnung bekannt zu machen.

Zurichten.

Vom Einheben.

Die erste Form, welche eingehoben wird, ist gewöhnlich die Secunde, oder 2 und 3, d. h. die Forme, welche die Seiten 2 und 3 enthält. Dieß geschieht deßhalb, weil der Schöndruck während des Wiederdrucks immer etwas schmutzt, daher sucht man auch die erste Seite, worauf der Titel oder die Prime befindlich, vor dieser Unannehmlichkeit dadurch zu bewahren, daß man diese Form zuletzt druckt. Aus derselben Ursache hebt man aber die Prime zuerst ein, wenn sich auf der Secunde ein Titel befindet.

Bevor der Drucker seine Form auf das Fundament niederlegt, bürstet er den Rücken derselben so wie das Fundament ab, damit keine Unreinigkeiten unter den Buchstaben bleiben. Man legt die Form genau in die Mitte des Fundaments, damit der Druck des Tiegels überall gleich aufsitze. Auf der Bengel- und Tiegelseite legt man hölzerne Stege an das Aeußere der Rahme, und von der Deckel- und Kurbelseite befestigt man die Form mit Keilen. Hierauf schließt man auf, um sie zu klopfen, und die etwa nöthigen Unterlagen auf dem Fundamente anzubringen, worauf sie wieder zugeschlossen wird, aber ja nicht zu stark, schließt man eine

Digitized by Google

Form zu viel an, so steigt sie leicht, und verursacht während des Druckens viele Hindernisse, wobei sich dann Mancher durch Unterlagen und Wegreissen von der Marge u. s. w. vergebens zu helfen sucht.

Ist nun Alles in Ordnung, so reinigt man die ganze Form mit einer trockenen Bürste, damit kein Unrath auf die Ballen oder Walze komme.

Von der Marge.

Eine Marge machen heißt auf den Deckel einen Bogen so zu legen, daß er den einzulegenden Bogen, welche man drucken will, als Einstechbogen dient, wonach der Abdruck auf allen Seiten einen gleichen weißen Rand behalten muß. Auf einen solchen Bogen bringt der Drucker alle die Unterlagen an, welche zu einem schönen egalen Drucke erforderlich sind, und diesen Bogen nennt man Marge. Eine gute Marge zu machen ist von der größten Wichtigkeit, das Verfahren dabei aber einfach. Hier folgt ihre Fertigung:

Man wähle hierzu einen ganz gleichen, winkelrechten Bogen, falze ihn in der Mitte, lege ihn auf die linke Seite oder den ersten Satz der Forme, richte ihn der Länge der Falze nach genau auf die Mitte des Mittelstegs und sehe darauf, daß der Rand oben und unten gleichmäßig vertheilt sei. Die beiden obern Ecken des Bogens bestreiche man mit etwas Kleister, so daß er, wenn man den Deckel darauf legt und mit dem Ballen der Hand leicht darauf drückt, an ersterm hängen bleibe. Hierauf hebe man den Deckel wieder auf, wo sich der Bogen von selbst entfaltet, und man alsdann die beiden andern Ecken des Bogens ebenfalls ankleistert.

Um die Marge an den Deckel ankleben zu machen, darf man sie niemals anfeuchten, denn sie wird dadurch runzlicht, breitet sich nie so gut und gleich aus, als wenn sie trocken ist, und der Zweck, daß sie zugleich als Einstechbogen dienen soll, geht verloren; zudem verdirbt das Wasser den Deckel und die Filze.

Ist das Papier der Marge etwas stark, so schneidet man den Bogen so aus, daß nur noch die vier Ecken auf dem Deckel zurückbleiben; anstatt des Ausgeschnittenen kleistert man einen dünnen

Digitized by Google

Bogen auf, worauf man die Unterlagen anbringt. Wenn die Marge gut ist, so müssen alle darauf gelegte Bogen wohl passen.

Ein ungleicher Aussatz ist auch oft die Folge der Beschaffenheit des Satzes der Form; denn Vacats, Schmutztitel und Ausgangscolumnen erscheinen immer sehr scharf, während compresse Seiten schwächer kommen. Man muß das nöthige Gleichgewicht durch Träger herstellen, bis die Schattirung auf dem ganzen Bogen gleich ist; diese Träger dürfen aber keineswegs auf dem Rähmchen befestigt werden, sondern sie werden auf oder unter den Stegen oder Quadraten der Forme angebracht. Es können aber auch die Fehler der Presse ein schlechtes Aussetzen bewirken, in diesem Falle muß man an den Stellen, welche zu stark kommen, von der Marge etwas hinwegreissen, so wie an denen, welche zu schwach kommen, etwas hinlegen, bis die Schattirung ganz gleich erscheint. Ist nun an dem Aussatze nichts zu verbessern, so nimmt man die Marge vom Deckel hinweg, und legt sie zwischen den großen und kleinen Deckel so ein, daß sie nach dem Filze, und auf sie die Velinbogen zu liegen kommen; auf dem Deckel läßt man von der Marge nur die vier angekleisterten Ecken zurück, welche als Richtschnur für die einzustechenden Bogen dienen; man beobachte aber bestens, daß die Marge beim Hineinlegen in den Deckel ganz genau dieselbe Lage wieder bekomme, die sie auf dem Deckel hatte, was man sich sehr leicht durch zwei Stecknadeln abstechen kann. Damit die Marge im Deckel nicht rutschen kann, befestigt man sie mittelst Kleister oder zweier Nadeln.

Von dem Register.

Der Ausdruck, Register halten, bezeichnet, daß die Seiten beider Formen beim Drucke genau eine auf die andere passen müssen, und zwar so, daß Columtitel auf Columtitel, Fuß auf Fuß, Seite auf Seite und Zeile auf Zeile gehe. Es ist dieß für den Drucker ein sehr mühsames Geschäft, auf welches er alle Aufmerksamkeit verwenden muß; dagegen bringt ihm die Ueberwindung der dabei vorkommenden Schwierigkeiten alle typographische Ehre. Man verfahre dabei auf folgende Weise:

Digitized by Google

Der Drucker lege zwischen den Kreuzstegen ein Lineal an die Columnen, wonach er sieht, ob sie eine Länge haben. Damit er sich versichere, ob die Form mit den vorhergehenden Bogen übereinstimme, bewahre er ein Maß seiner Zurichtung. Bemerkt er hiernach eine Veränderung, so setzt er den Metteur en pages davon in Kenntniß, wenn nämlich an ihm der Fehler liegt; rührt er aber von unrichtigem Formate oder schlechten Rahmen her, so thut er es dem, welcher mit dem Ueberlegen der Formate und Rahmen beauftragt ist, zu wissen, welcher dafür sorgen muß, daß die Form so beschaffen sei, damit sie leicht ins Register falle. Dessen ungeachtet wird der Drucker wohl thun, dergleichen Uebelständen selbst abzuhelfen, da er dabei immer einen Zeitverlust vermeidet. Dieß Geschäft erfordert eine gewissenhafte Sorgfalt: man bediene sich dabei dünner Durchschußlinien. Ist aber dem Drucker die Form so überliefert, daß sie in allen ihren Theilen richtig ist, und sonach ins Register fallen muß, so darf er sich nicht mit Einlegen und dergleichen quälen, denn er kann sich dann leicht mit der Richtung der Puncturen helfen.

In Frankreich wird bei Prachtwerken die Rahme oft in der Presse an allen vier Ecken befestigt; sie bleibt dann während der Dauer des ganzen Werks auf diese Art festgemacht in der Presse. Die neuen Columnen schießt man in die Presse und legt immer dieselben Stege darüber *. Dieß Verfahren verdient unstreitig Beifall, da der Drucker weder nöthig hat, bei jedem Bogen eine Marge zu machen, noch seine Puncturen anders zu stellen, er hat weiter nichts zu thun, als seine Form an solchen Orten, wo das Register nicht ganz steht, etwas mehr anzuschließen oder nachzulassen.

---

* Das Ausschießen auf dem Fundament der Presse und in dieselben Formate ist in Spanien fast allgemein gebräuchlich, und findet beinahe bei allen Arbeiten Statt; in der That sind die Spanier immer Meister ihres Registers, und sie haben es in der Gewalt, nach Belieben Zeile auf Zeile stehen zu machen, oder, wenn sie das Abschmutzen beim Wiederdruck vermeiden und sich immer in der Schwärze gleich bleiben wollen, so lassen sie die Zeilen zwischen einander stehen.

Digitized by Google

Um bei dergleichen Werken alles Schmitzen zu verhüten, umgibt man alle Columnen mit Trägern von Korkholz, welches der Schrifthöhe fast gleichkommt.

Von den Puncturen.

Bei Octav- und allen daraus entspringenden Formaten, welche umschlagen werden, gehen die Puncturen auf die Falze des Bogens in einer gleich weiten Entfernung von den zwei Columnen, welche sich am Mittelstege befinden; bei Duodezformaten werden sie zwischen den großen und kleinen abzuschneidenden Theil des Bogens angebracht, und zwar so weit vom kleinen Abschnitte entfernt, daß der Raum zwischen Punctur und Schrift die Hälfte des Kreuzstegs vom großen Abschnitte beträgt. Man stellt sie außerdem auch in einer gleichen Entfernung von den Rändern der Marge, welches man dadurch bestimmt, daß man den Bogen Rand auf Rand falzt, und beide Löcher mit einer einzigen Punctur sticht; hierauf breitet man den Bogen auf dem Deckel aus, und befestigt die zweite Punctur da, wo sich das Loch befindet.

Bei Octav bestimmt sich der Stand der Puncturen von unten nach oben dadurch, daß man einen Bogen umstülpt und in dieselben Löcher einlegt; steht das Register hiernach, so haben die Puncturen ihren ordentlichen Platz, wo nicht, so schlägt man die Puncturen so viel als nöthig vor oder zurück, bis man ein ganz richtiges Register erhält. Ein sorgsamer Drucker stellt seine Puncturen so, daß der Bogen ins Register fällt, er mag umschlagen oder umstülpt werden, d. h. er richtet auf Umschlagen und Umstülpen zu. Für den Buchbinder ist dieß eine große Erleichterung, wenn er nach den Puncturlöchern falzen kann.

Es gibt Drucker, welche mit dem Schlagen der Puncturen nicht ins Reine kommen können, indem sie denselben immer eine entgegengesetzte Richtung geben, obgleich die Regel davon sehr einfach ist: die Puncturen müssen immer der fehlerhaften Richtung folgen; wenn z. B. das Register zu viel abwärts steht, so müssen auch die Puncturen abwärts geschlagen werden, und steht es zu viel aufwärts, so richtet man sie höher; in keinem Falle

Digitized by Google

darf man die Punctur von einer andern Seite berühren, als auf welcher der Fehler ist.

Bei Duodezformat umstülpt man den Bogen und rückt dann nach Erforderniß die Puncturen vor- oder rückwärts; man darf sich dabei keines andern Mittels bedienen. Auch muß der Drucker bloß auf dem weißen Papiere sein Register ordnen.

Man bedient sich gewöhnlich Puncturen mit Federn, welche den Vortheil gewähren, daß die Federn den Bogen gleich nach geschehenem Zuge aus den Puncturen heben, beim Schöndruck werden dadurch auch die Puncturlöcher eng gehalten; beim Wiederdruck aber muß man dann die Federn schließen, da sie im Einstechen hindern würden. Bei Arbeiten, die ein sehr genaues Register erfordern, wendet man Puncturen mit zwei oder viereckigten und ausgekehlten oder cannelirten Spitzen an. Die ersten typo-geographischen Karten von Firmin Didot in Paris, welche mit acht Formen per Bogen gedruckt wurden, hatten beim Drucken vier Puncturen, jede mit vier viereckigten Spitzen.

Vom Auftragen.

Das Auftragen ist ein sehr wesentliches Geschäft, da hiervon ein großer Theil eines guten Drucks abhängt. Es ist keineswegs leicht, sich in der Farbe so gleich zu bleiben, daß ein Bogen genau so schwarz als der andere ausfällt; wird dieses nicht beachtet, so wird in einem Buch eine Seite blaß, die andere schwarz erscheinen, was ein häßlicher Fehler ist.

Derjenige Drucker, welcher an den Ballen oder der Walze steht, darf nur wenig Farbe auf einmal, aber desto öfter, nehmen, und sie ununterbrochen reiben. Bloß wenn er die Farbe auf dem Farbestein ausstreicht, läßt er die Walze oder die Ballen ruhen. Arbeitet man mit ersterer, so sieht man während des Reibens öfters nach, ob dieselbe auch überall gleichviel Farbe habe, wonach man das Fehlende ersetzt, und, wo zu viel ist, etwas wegnimmt, die Walze umkehrt u. s. w.

Es gibt Drucker, welche, sobald sie starke Farbe haben, vorzüglich im Winter, unter den Farbestein eine brennende Lampe

Digitized by Google

setzen. Es ist wohl wahr, daß sich die Farbe leichter ausstreichen und mit weniger Anstrengung reiben läßt; aber es ist ein schädliches Verfahren, welches keineswegs geeignet ist, die Farbe ganz fein zu vertheilen. Die erwärmte Farbe setzt sich auf die Böschung der Schrift, wonach ein schmieriger, unreiner Druck entsteht, welcher nach kurzer Zeit gelb wird. Uebrigens würde auch die Wärme des Reibesteins die Walze auflösen und sie unbrauchbar machen. Man darf sonach diese Methode, selbst bei den unbedeutendsten Arbeiten, schlechterdings nicht gestatten, viel weniger bei guten Arbeiten.

Das Auftragen muß gedrungen, leicht und mit gleichvertheilter Farbe geschehen.

Der mit dem Auftragen beschäftigte Drucker muß diejenigen Buchstaben ausputzen, welche nicht rein kommen, daher er oft auf das Gedruckte sehen muß, ob er zu viel oder zu wenig Farbe habe, oder ob unreine Buchstaben zum Vorschein kommen, denn derjenige, welchem das Papier durch die Hände geht, muß immer reine Hände haben. Zum Ausputzen bedient man sich eines Zahnstechers, und keiner Ahlspitze, welche leicht die Buchstaben verdirbt. Volle oder schmierige Buchstaben, besonders aber Abklatsche, Vignetten, gemusterte Linien, Einfassungen u. dgl., welche gewöhnlich sehr seicht gravirt sind, reinigt man dadurch am leichtesten, daß man einige Tropfen Terpentinöl darauf gießt, und mit einem feinen Bürstchen darüber fährt.

Geschieht das Auftragen mit der Walze, so muß man ebenfalls, wie mit den Ballen, ununterbrochen reiben, die Walze öfters umkehren, und nach allen Seiten gerichtet reiben. Wenn man aufträgt, muß man die Walze jedesmal, nachdem sie die Form einmal passirt ist, etwas in die Höhe heben, damit sich auf der Form die Stellung der Walze verändere; ohne diese Vorsicht würde es oft vorfallen, daß der obere Theil der Form nicht eben so, wie der untere Theil derselben, eingeschwärzt würde, da die Walzen, wie man sie zur Zeit macht, nicht genug Umfang besitzen; sie haben schon einen Theil ihrer Farbe auf die Form abgesetzt, bevor sie drei Viertheile derselben passirt sind. Deßhalb wäre wohl zu wünschen, und Jedermann wird sich von

Digitized by Google

der Zweckmäßigkeit überzeugen, wenn die Walze hinsichtlich ihres Umfangs das Verhältniß zur Fläche der Forme hätte. Daß bei dicken Walzen die Form viel gleichförmiger geschwärzt wird, beweisen die Schnellpressen, deren Färbewerk einen hohen Grad von Vollkommenheit erreicht hat.

Bei dem Auftragen mit Walzen bedient man sich hoher Stege.

Von den Unterlagen und Trägern.

Der Drucker, welcher am Deckel arbeitet, muß ein wachsames Auge auf die Reinheit und egale Schwärze seines Drucks haben.

Bemerkt er, daß ein und dieselbe Stelle immerwährend zu schwach oder blaß kommt, folglich es nicht am Auftragen liegt, so legt er auf die Marge eine genau auf die Stelle passende Unterlage; bei Stellen hingegen, welche zu scharf kommen, nimmt er von derselben das Ueberflüssige hinweg; aber auch hier muß er sich erst überzeugen, ob der Fehler weder vom Auftragen noch von der Ungleichheit des Papiers u. s. w. herrühre, ob das Papier etwa zu naß oder zu trocken sei, ob der Zug und der Aussatz nicht zu stark oder zu schwach, ob die Forme nicht zu stark angeschlossen ist, daß dadurch gewisse Stellen steigen, ob sich die Stege nicht spannen, ob sie gehörig im Winkel sind, und ob sich keine zu hoch stehende Buchstaben in der Forme befinden, welch letzteres er vom Setzer ändern lassen muß.

Auch hat der Drucker die größte Sorge zu tragen für die zweckmäßigen Unterlagen und Träger bei Titeln, Ausgangs-Columnen, freistehenden Linien, Vignetten, und überhaupt bei solchen Stellen, welche fein und ganz rein kommen sollen. Man bewerkstelligt solches durch Träger, welche man nach Erforderniß entweder auf der Form, oder im Fundament anbringt. Mit entschiedenem Nutzen kann man bei Vacaten, Tabellencolonnen, Schmutztiteln u. s. w. die Stegunterlagen von Garnier in Paris anwenden *. Durchbrochene, gegossene Stege werden durch

* Der Schriftgießer A. Garnier, rue Sarbonne N.° 4 zu Paris, ist auch der Erfinder eines eigenen Quadratensystems, welches zur Ausführung geometrischer Figuren dient.

Digitized by Google

Korkglocken erhöht. In Ermanglung solcher Stege wendet man künstliche Träger an, welche man nach der erforderlichen Höhe abrichtet, und auf den Stegen befestigt; sie bestehen gewöhnlich aus einer Scheibe Korkholz, und werden mit etwas geschmolzener Walzenmasse auf der Form befestigt. In gewissen Fällen leimt man den Kork auf die Außenseite des Rähmchens; das Aufnageln derselben darf nirgends anders, als auf Holzstege geschehen, und zwar so, daß der Kopf des Nagels weder dem Ballen, noch der Walze Schaden zufügen kann.

Außer den in Rede stehenden Stegunterlagen wendet man auch zuweilen erhöhte Schiefstege an, vorzüglich bei poetischen Werken, Titelformen und andern splendidem Druck; dieses Verfahren trägt zur Reinhaltung freistehender Zeilen u. dgl. viel bei, da sich die Walze nicht auf solche Gegenstände werfen und daselbst ihre Farbe gleichsam abwischen kann, sondern durch den hohen Steg einen regelmäßigen Gang erhält.

Noch andere Träger wendet man an, welche, nach ihrem erforderlichen Umfange, aus zusammengeballter Schafwolle und gerolltem Papier bestehen. Sie sind aber nur für kleine Stellen anwendbar, und werden inwendig am Rähmchen angebracht, damit sie durch die Farbe nicht verdorben werden, und keine Haare auf der Form zurücklassen.

Die schlechtesten Träger sind die, welche man mit Regletten oder Holzlinien macht und auf dem Rähmchen befestigt; sie verderben ein Werk gänzlich, indem sie auf dem Bogen eine Schattirung zurücklassen, welche nie wieder herausgepreßt werden kann. Die besten hingegen sind die, welche eine gewisse Elastizität haben, und hier empfehle ich wiederholt diejenigen ganz besonders, welche aus federkräftigem Messing oder Korkholz verfertigt sind.

Alle diese Vorrichtungen, so langweilig und mühsam sie auch immer seyn mögen, sind unumgänglich nöthig, wenn man gute Arbeit liefern will; sie gehören sämmtlich zum Zurichten; hat man sie aber einmal gemacht, so kann man auch dreist fortdrucken, ohne daß man zu befürchten hat, aufgehalten zu werden; es wäre denn, daß eine unvorherzusehende Hinderung einträte. Von Zeichen zu Zeichen, oder auch von 500 zu 500, lösen sich

Digitized by Google

die Drucker einander ab, so daß der, welcher am Deckel ist, sich ans Auftragen begibt, und so umgekehrt.

Vom Ausheben und Waschen der Formen.

Sobald die Form ausgedruckt ist, treibt der Drucker die Keile an, hebt die Form aus der Presse und wäscht sie.

Man wäscht die Form mit einer Potaschauflösung, oder mit Holzaschenlauge, wie es der Prinzipal anordnet. Zur Bereitung der Lauge bedarf man eines Fasses, in dessen Mitte sich eine aus Weidenruthen geflochtene Hürde befindet; diese bedeckt man mit einer Lage Stroh, nämlich so, daß dieses die Seitenwände des Fasses bis an dessen äußerste Ende gleichförmig bedeckt, auf dieses Stroh bringt man gute Asche, und schüttet warmes Regenwasser darüber. Das Wasser zieht sich nach und nach durch die Asche, und gibt eine sehr gute Lauge; man bringt sie in einen Kübel, und bedient sich dann ihrer. Bei Bereitung der Lauge kann man auch drei Theile Asche mit einem Theil ungelöschten Kalk vermischen. Macht man diese Lauge zum Waschen heiß, so ist sie noch besser.

Man setzt die Form in das Waschfaß, und schüttet so viel Asch- oder Potaschlauge darauf, daß sie davon bedeckt wird; hierauf reibt man mit einer breiten, weichen, aber dichthaarigen Bürste leicht auf ihrer Oberfläche nach allen Seiten herum. Hat man eine Tabellenforme zu waschen, so muß die Bürste den Linien nach geführt werden, aber ja nicht quer über dieselben, man würde sie zerstoßen, oder doch wenigstens abstumpfen. Hierauf hebt man die Form aus dem Waschfasse, lehnt sie aufrecht der Länge nach an die Mauer, oder an ein Gestell, und spült sie mit reinem Wasser gut ab. Vor dem Abspülen zieht man aus dem Waschfasse den Zapfen, damit die Lauge zum ferneren Gebrauche in den darunter stehenden Kessel oder Kübel laufe.

Beim Waschen kann der Drucker nicht vorsichtig genug seyn, denn bei diesem Geschäfte kann eine Schrift sehr geschont, aber auch außerordentlich hart mitgenommen werden. Sehr zweckmäßig und empfehlenswerth ist es, wenn man nämlich in das hölzerne

Digitized by Google

Waschfaß ein schwarzblechernes, transportables Futter einlegt, worin sich ein Loch befindet, das vor dem Waschen geschlossen, und beim Ablassen der Lauge wieder geöffnet werden kann. Die darin liegende Form wird dann mit heißer Potasch- oder Aschenlauge so überschüttet, daß die Lauge ungefähr 1/4 Zoll über der Schrift zusammen geht; so läßt man alles fünf Minuten stehen; die Lauge löst während dem die stärkste Farbe auf, und man braucht dann bloß mit einer dichten, halbweichen, langhaarigen Bürste leicht darüber zu gehen, und die Schrift wird ganz rein, und leidet wenig.

Noch weit vorzüglicher ist es, wenn man den Heerd so einrichtet, daß er gespannte Feuerung hat. Unmittelbar über diese Feuerung wird ein eiserner Rost gelegt, und auf diesen eine starke große Eisenblechpfanne zum Aufnehmen der Lauge. Bei einigen Stückchen Holz kocht die Lauge nach wenig Minuten. Die Form wird dann mittelst zwei Eisenhaken hineingelegt, wo man sie ungefähr fünf Minuten liegen läßt, dann mittelst des am Eck der Pfanne befindlichen Hahns so viel Lauge ablaufen läßt, daß sie noch zwei Linien hoch über der Form steht, hierauf wird sie auf obige Art gewaschen.

Die Erfahrung überzeugte mich, daß dieses Verfahren beim Waschen sehr gut sey; die Pfanne kann man mehrere Jahre benützen, und es wird dabei viel Brennmaterial erspart und die Schrift außerordentlich geschont.

Vom Wiederdruck.

Der eine Drucker bleibt, während der andere wäscht, an der Presse, umschlägt seinen Haufen von der Auslegebank auf das Pult, nach Beschaffenheit des Formats.

Um einen Haufen in Octav zu umschlagen, bringt man die Seite, welche links liegt, auf die Höhe des Pults, so daß die gedruckte Seite unten zu liegen kommt.

Bei Duodez kommt die Seite, welche rechts liegt, auf die Höhe des Pults; es wird sonach umstülpt.

Digitized by Google

Sowohl bei dem Umschlagen als Umstülpen muß man wohl Acht haben, daß es nicht verkehrt geschieht.

Hierauf legt der Drucker die zweite Form in die Presse, keilt sie ein, zieht die Revision ab, macht hierauf sein Register vollkommen, verkleistert die etwa nöthigen Stellen und bringt die erforderlichen Unterlagen und Träger an.

Während der Durchsicht der Revision wird der ausgedruckte und gewaschene Bogen dem Metteur en pages übergeben.

Wenn die Revision des Wiederdrucks corrigirt ist, schließt sie der Drucker in sein Schränkchen oder Schubkästchen ein, damit er sie am Rechnungstage vorzeigen kann.

Beim Wiederdruck läßt die schon gedruckte Seite auf der Marge immer etwas Schmutz zurück; damit aber durch die vielfachen Abdrücke der Bogen selbst nicht verdorben werde, so beugt man dadurch vor, daß man die Marge mit einem leichten Papier bedeckt, welches fein, dünn, ohne Falzen, ohne Wassertropfen, ungeleimt und nicht zu feucht seyn darf; so oft ein solcher Bogen schmutzig ist, wird er durch einen frischen ersetzt. Dieß nennt man Wiederdruckpapier.

Diejenigen Prinzipale, die aus Ersparniß ein gewöhnliches, grobes, knotiges, hartes und dickes Schrenzpapier als Wiederdruckpapier geben, suchen keineswegs das Vollkommene ihrer Arbeiten, denn aller Vortheil, den ein seidener Deckel gewährt, verschwindet unter solch einem Polster.

Die erste Form verliert keineswegs an ihrer Schwärze, obgleich sie beim Wiederdruck etwas abschmutzt, im Gegentheil ihre Schwärze vertieft sich eher noch; daher ist es auch nöthig, daß man den Wiederdruck ein klein wenig schwärzer hält als den Schöndruck. Sehr gut ist es, wenn man es so einrichtet, daß der Schöndruck immer eine Nacht stehen kann, bevor der Wiederdruck darauf gemacht wird.

Hat man Maschinenpapier zu verdrucken, das stets eine rauhe und eine glatte Seite hat, so muß man darauf achten, daß man die glatte Seite zum Schöndruck, die rauhe aber zum Wiederdruck verwendet, bei welch letzterer man den Druck etwas schwärzer hält, als bei der glatten Seite.

Digitized by Google

Bei Werken, welche eine kleine Auflage haben, muß man trachten, mehrere Formen Schöndruck in Vorrath zu haben. Sobald dieser Vorrath an Schöndruckformen zu Ende ist, nimmt man den ältesten Wiederdruckhaufen, und fährt dann fort, so lange hievon einzuheben, bis wieder eine Form Schöndruck zum Einheben fertig, und so fort, bis das Werk beendigt ist. Dieses Verfahren bezweckt, dem Schöndruckhaufen einige Zeit zu geben, damit die Farbe einen gewissen Grad von Trockenheit gewinnen kann, wodurch das Abschmutzen bei dem Wiederdruck bedeutend verhindert wird.

Manche Drucker erlauben sich, die Marge unter dem Vorwand anzufeuchten, weil die Nässe das Abschmutzen des Wiederdrucks verhindere; man kann dieses zwar nicht in Abrede stellen, aber die ersten Bogen, welche man auf dem nassen Bogen abzieht, ersaufen, und werden dadurch unbrauchbar; zudem verdirbt die Nässe den Deckel und die Filze, und ich muß hier abermals der Regel erwähnen, daß der Deckel stets trocken seyn soll. Das Wiederdruckpapier darf nie feuchter seyn, als das zu Verdruckende ist. Man wechsle lieber das Wiederdruckpapier, so oft man sieht, daß es schmutzig ist.

Sobald der Wiederdruck beendigt ist, bringt der Drucker das Papier auf die Bank des Aufhängers, welch Letzterer angewiesen seyn muß, es daselbst wegzuholen, und es nie lange liegen zu lassen.

Der zweite Drucker wäscht die Form, und übergibt hierauf den ganzen Bogen dem Metteur en pages.

Der erste Drucker richtet unterdessen eine neue Form zu, wie schon gesagt.

Vom Druck-Pergament.

Das schönste Druckpergament wird gewöhnlich aus ungebornem Kalbfell bereitet. Die weißhärigen, ohne andere Flecken, geben die gesuchtesten Felle.

Hat man Pergament zu drucken, so wird verlangt, daß der Druck untadelhaft ausfalle; es muß $^3/_4$ Stunden vor dem Druck vorbereitet werden; zu diesem Behufe wird es auf beiden Seiten

Digitized by Google

mit einem reinen, feinen Leinwandlappen abgerieben, oder auch nur mit recht feinem und weichen Josephpapier, um davon die noch darauf haftenden Kalktheilchen wegzunehmen; hierauf legt man es eine kurze Weile zwischen 25—30 Bogen Papier, welches zu diesem Zwecke nur einen geringen Grad von Feuchtigkeit haben und nicht kleiner als das Pergament seyn darf. Sobald es sich beim Anfühlen etwas biegt, ohne brüchig zu werden, muß man es aus dem Papier herausnehmen. Wäre dieses zu naß, dann würde das Pergament auch zu feucht, runzlich und blasig werden, und keine Farbe annehmen. Wird es auf beiden Seiten bedruckt, so nimmt man zuerst die Haarseite, im Gegentheil müßte man befürchten, daß der Wiederdruck nicht gerathe.

Beim Schöndruck wird der Zug bei eisernen Pressen etwas mehr gespannt, als beim Wiederdruck, bei welchem die Kraft etwas geringer seyn darf. Man macht dergleichen Abdrücke mit hartem Zuge oder Deckel, wodurch bezweckt wird, daß die Buchstaben rein, und deren zarte Striche ganz fein kommen.

Geschickte Drucker haben jedoch bemerkt, daß, wenn der Zug zu hart ist, das Volle des Buchstabens in seiner Schwärze nicht satt genug erscheint, d. h. daß sich darauf immer kleine weiße Stellen zeigen. Es ist daher gerathener, den Zug gemäßigt hart zu machen, wie bei Prachtwerken, wonach die Buchstaben eben so rein, und deren zarte Striche eben so fein erscheinen, wie bei ganz hartem Zuge.

Nachdem die eine Seite gedruckt ist, legt man das Pergament in trockenes Papier zwischen zwei recht egale Feuchtbreter, woselbst man es trocknen läßt, bis man es zum Wiederdruck braucht, alsdann verfährt man eben so, wie bei der ersten Seite gesagt worden.

Anderweitige besondere Sorgfalt beim Drucken.

Um einen schönen Druck zu erzeugen, muß der Aussatz oder die Schattirung ganz gleich, und die Farbe mit beständiger Gleichheit aufgetragen werden, so daß die feinen Striche zart, und die starken Grundzüge der Buchstaben ganz rein und schwarz, aber

Digitized by Google

weder schmierig noch grau kommen. Bloß das Gesicht oder die Bildfläche des Buchstabens darf den Abdruck geben, denn sobald sich die Böschung des Buchstabens mit abdruckt, sei es nun bei vollen oder feinen Strichen, so verliert er sein feines natürliches Ansehen, der Druck wird versudelt, und kein Schriftschneider vermag der Nachlässigkeit des Druckers durch den Grabstichel zu begegnen. Der Drucker muß seine Sorgfalt verdoppeln, wenn er von seiner Arbeit Ehre haben will, denn er ist es, von dem der gute Ruf einer Buchdruckerei großentheils abhängt; der Setzer biete alle seine Geschicklichkeit beim Satze auf und und der Drucker sei nicht eigensinnig und gewissenhaft bei seiner Arbeit, so ist die Kunst des Setzers, Papier und alles verschwendet; er muß alles aufsuchen und vermeiden, was einem schönen Drucke hinderlich seyn kann, z. B. schlechte Ballen, Walze und Farbe, Nachlässigkeit im Reiben und Auftragen der Farbe, ein zu starker oder zu schwacher Zug, zu nasses oder zu trockenes Papier; wenn die Marge, die Deckel und Filze zu dick sind, in welchem Falle man, wie schon gesagt, die Einlagen des Deckels verringert; liegt der Fehler an der Marge, so nimmt man sie hinweg und läßt von ihr nichts weiter stehen, als die vier Ecken, um darnach einstechen zu können; befinden sich aber auf der Marge Unterlagen und ausgekratzte Stellen, so ist man genöthigt, sie zu schonen, man legt sie in diesem Falle in den Deckel zwischen den kleinen Deckel (Tympan) und den Filz.

Man darf niemals eine aufgetragene Form stehen lassen, ohne die Farbe abgezogen zu haben, bevor man also ausgeht, sei es zum Mittagsessen oder des Abends, zieht man auf ihr einen Bogen Wiederdruckpapier ab, ohne sie von Neuem aufgetragen zu haben. Sorgsame Drucker bürsten überdieß die Forme mit einer Bürste ab. Jedem Drucker muß es eine Hauptpflicht seyn, seine Presse stets rein zu halten; er darf nie Staub und Schmutz daran leiden, muß sie wenigstens wöchentlich einmal putzen und mit Knochenfett versehen.

Wenn man den Druckern eine gute Presse anvertraut, so dürfen sie sich unter keinem Vorwand erlauben, etwas daran verbessern oder wieder herstellen zu wollen. Sie dürfen keinen einzigen

Digitized by Google

Bestandtheil der Presse verändern, hauptsächlich wenn sie von Eisen ist.

Scheint den Druckern eine Reparatur nöthig, so haben sie es dem Factor zu melden, welcher den Mechanikus rufen läßt.

Man darf niemals eine Presse schreien lassen, dieß ist ein Zeichen, daß es sich irgendwo reibt, folglich daß sie sich an dem Orte, wo sie schreit, abnutzt; man gibt einer solchen Stelle etwas Oel, hilft dieß nicht, so meldet man es dem Factor.

Kein Drucker darf eher an einer Presse anfangen zu arbeiten, als bis sie in guten Stand gesetzt ist.

Man darf nie das Oel über die Bänder, Schienen, Gurten, das Pfännchen und andere Theile laufen lassen; zu viel zieht nur das Ansetzen von Schmutz herbei, welcher sich immer mehr verdickt, und viel dazu beiträgt, daß sich oft mehrere Theile an der Presse verbiegen. Man darf also nie mehr Oel anwenden, als zu einem leichten Gang der verschiedenen Preßtheile nöthig ist. Zum Schmieren der Presse nehme man Knochenfett, da sich jedes Oel bald verdickt.

Ueberhaupt muß ein guter Drucker stets dafür sorgen, seine Presse reinlich zu halten, und niemals unter seinen Füßen Papierspäne, Maculatur, das Ausgeschnittene des Rähmchens u. dergl. herumliegen lassen; alles dieses zeigt Unordnung und Unreinlichkeit an; man wirft dergleichen Sachen gleich in einen unter dem Walzentische zu diesem Behufe stehenden Korb.

Da die Arbeit der Drucker mit ziemlicher Anstrengung verbunden ist, indem sie bei ihrem Geschäfte schwere Formen und gefeuchtete Papierhaufen heben und tragen müssen, so bedienen sich manche Drucker eines Lendengürtels, um sich bei diesen manchmal gefährlichen Anstrengungen zu schützen.

Ohne Zweifel ist es überflüssig, hier die Drucker zu erinnern, daß sie zugleich die Wächter der Exemplare sind, welche sie drucken; daß sie auf keine Weise an irgend Jemand Bogen veräußern, noch unterschlagen, noch für sich behalten dürfen, ohne von dem Factor die Erlaubniß dazu erhalten zu haben. Es ist dieß eine Gewissensverletzung, und selbst eine Untreue, welche nicht als Leichtsinn ausgelegt wird, und oft sehr unangenehme Folgen nach sich ziehen kann.

Digitized by Google

Nachtrag.

Das Drucken betreffend.

Herr Hof-Kammersecretär Pfnor in Darmstadt, der durch seine herrlichen Holzschnitte gewiß jedem Buchdrucker rühmlichst bekannt ist, ließ mich bei den von ihm selbst gemachten Abdrücken seiner Kunstproducte auf ein eigenes Verfahren schließen, da solche so außerordentlich rein und zart auf dem Papiere stehen.

Ich war so frei, ihn um Mittheilung seines Druckverfahrens zu bitten, und erhielt sehr gefälligen Aufschluß von ihm; damit sich jeder Buchdrucker von der Zweckmäßigkeit seines Verfahrens überzeugen mag, so folgt hier der Brief im Auszuge. — Es treten dabei wiederholt die in diesem Werkchen empfohlenen Grundlagen eines guten Drucks hervor: nämlich gute eiserne Pressen, gutes, nicht zu nasses Papier, wenige Filze, oder ziemlich harter, trockner Deckel, feine Farbe und scharfer Zug. Daß Ballen zu einem sehr sorgfältigen Druck Vieles beitragen, wird wohl kein nachdenkender Buchdrucker bezweifeln. Aber man kann nicht genug vor weichen sogenannten deutschen Deckeln warnen, in welchen noch überdieß das zu bedruckende Papier leider in vielen Offizinen zu 6—12 und mehreren Bogen eingestochen wird.

Doch Herr Pfnor mag sprechen, er liefert einen bedeutenden Beleg zu dem früher Gesagten.

„Zwei vollkommen gerade Flächen werden sich, auf einander gelegt, in allen ihren Theilen berühren, und, wenn die eine mit dem Ballen eingeschwärzt ist, wird die andere bei diesem Aufeinanderlegen einen Theil der Farbe so annehmen, als wäre sie ebenfalls mit dem Ballen eingeschwärzt worden. Bringt man zwischen diese Flächen, wovon die eine eingeschwärzt wurde, ein gefeuchtetes Blatt Papier, so ist schon einiger Druck erforderlich, um dasselbe vollkommen so schwarz zu erhalten, als die eingeschwärzte Fläche es war. Wenn man statt diesem einen Blatt Papier mehrere Blätter auf einmal zwischen diese Flächen legt, so wird mehr Kraftäußerung erforderlich seyn zu vollkommen schwarzem und reinem Drucke, und diese wird zunehmen müssen, je stärker

Digitized by Google

die zwischen den Platten befindliche Papierlage ist. Der Abdruck wird sogar, selbst bei sehr starkem angewandten Drucke, nicht mehr satt schwarz zu liefern seyn, wenn diese Papierlage zu dick, und dadurch zu elastisch wird, weil diese Elastizität dem mechanischen Druck der Pressenschraube entgegenwirkt, die Ausübung des letztern also zur vollkommenen Berührung des Papiers mit der eingeschwärzten Fläche hindert. — Je elastischer demnach die Einlage im Deckel der Presse unter dem zu bedruckenden Papier gemacht wird, um so schwieriger ist ein reiner Druck, je mehr man die Elastizität dieser Einlage, durch Verringern derselben, vermindert, um so schöner und reiner wird sich die gedruckte Fläche darstellen.

Diese Elastizität im Deckel hat auch noch folgenden wesentlichen Nachtheil: Durch das Auftragen der Schwärze mit Ballen oder Walzen auf einen Schriftsatz, Holzschnitt u. s. w. erhält nicht allein die obere Bildfläche jedes Buchstabens Schwärze, sondern auch der Rand jeder Linie des Buchstabens wird etwas geschwärzt, was der Elastizität und Weichheit der Ballen, dann aber auch der auf denselben oft zu viel befindlichen Farbe zuzuschreiben ist. Sobald nun die Einlage beim Druck zu elastisch ist, so prägt sich das zu druckende Papier in sämmtliche Vertiefungen des Schriftsatzes sowohl, wie in jeden einzelnen Buchstaben tief ein, es wird die an den Seiten jeder Linie eines Buchstabens befindliche Schwärze aufnehmen, diesen darum im Abdruck breiter und fetter erscheinen lassen, als es seyn sollte, und seine Bildfläche es angab.

Auch ist leicht denkbar, daß eine zu sehr elastische Einlage die sichersten Ränder der Schrift angreifen und bald abrunden wird.

Es fehlen gegenwärtig, mit der Anwendung solcher elastischen Einlagen zum Typendruck, noch sehr viele Buchdrucker; statt scharfen schönen Druck liefern sie auf diesem Wege gar oft nur verschmierte Abdrücke und Papierprägen, die man eher für Stereotypenformen als für Buchdruck anzusehen gezwungen ist; ihr Glaube für längere Dauer ihrer Typen, mittelst Anwendung dicker Papier- oder Filzeinlagen in der Presse, ist durch das frühere Abstumpfen und Abrunden derselben noch nicht wankend gemacht worden, weil ihnen die Erfahrung des Bessern mangelt,

Digitized by Google

was sie sich (aus Ankleben an dem Alten) nicht aneignen mögen. Natürlich ist hier nur von solchen Buchdruckern die Rede, die ihr Geschäft bloß handwerksmäßig erlernten und betreiben, denen das Bessere ein Gräuel ist, weil es etwas Neues, von ihnen nicht Erlerntes ist, was ihr Nachdenken, ihren Fleiß aufs Neue in Anspruch nehmen würde.

Zu gutem Drucke gehören aber auch gute Ballen und gute Farbe.

Dem denkenden Buchdrucker wird diese Erfahrung schon oft gesagt haben, daß Ballen zu gutem Drucke den Vorzug vor den Druckwalzen verdienen. Leichter und sparsamer ist die Farbe auf ersteren zu verarbeiten, als auf letzteren; mit den Ballen kann man die Farbe besser und dem Schriftsatze entsprechender auftragen, wie mit den Walzen, denn letztere setzen auf der gröbsten, wie der feinsten Schrift, gleich viel Farbe ab, was nicht seyn sollte.

Nur wenig Farbe darf auf die Ballen genommen werden, diese muß auf ihnen so verbreitet seyn, daß sie nur so erscheinen, als wären sie von einem andern Ballen eingeschwärzt worden. Mit so geschwärzten Ballen wird der Schriftsatz, Holzschnitt ꝛc. auf die gewöhnliche Weise eingeschwärzt, dunklere Stellen, fettere Schrift u. dgl. öfter mit denselben getroffen, als leichtere Zeichnung, feinere Schrift, — was nur mit Ballen zu erzwecken ist, weßhalb sie auch vor den Walzen zu gutem Drucke den Vorzug verdienen —, und dann den Abdruck durch hinlänglich starken Druck bewerkstelligt. Richtig ist, daß man mit solchen geschwärzten Ballen länger Farbe auftragen muß, als mit solchen, auf denen viel Farbe befindlich ist; aber zu viel Farbe verschmiert feine Zeichnung, dicht an einander liegende Striche, setzt sich bei dem ersten Aufstoßen des Ballens an die Ränder der Schriftlinien, der Linien eines Holzschnittes ꝛc., und liefert darum im Abdruck jene Striche fetter und dicker, als die Zeichnung der Schrift oder des Holzschnittes es verlangte, wodurch denn natürlich der Character beider verloren gehen muß.

Die Farbe darf nicht zu dünn seyn, sie quetscht sich sonst beim Druck von der Bildfläche an ihre Ränder, und gibt darum

Digitized by Google

im Abdruck die Linien dicker, als wie sie seyn sollten. Zu der gewöhnlichen Buchdrucker-Farbe setze ich wenigstens die Hälfte Lampenruß zu und reibe sie sehr fein; auf diese Weise erhalte ich eine starke, sehr schwarze und vertheilbare Farbe, wovon ich sehr wenig auf die Ballen nehme, sie aber recht fleißig verreibe.

Meine elastische Einlage in den Deckel der Presse besteht in 10 bis 12 Bogen feinen Velinpostpapiers, sonst ist nichts von Elastizität in meiner Presse zu finden; ein sehr starker kräftiger Zug liefert mir dann scharfe, kräftige Abdrücke.

Auf diese Weise wird es Niemand schwer fallen, jeglichen Gegenstand sauber und rein zu drucken, wem nur eine gute eiserne Presse, deren Fundament mit dem Tiegel vollkommen parallel ist, zu Gebot steht."

Pfnor.

Abbrechen der Ballen und Aufbewahrung der Walzen.

Bevor man des Abends aus der Offizin geht, deckt man das weiße Papier mit bedrucktem zu, legt ein Bret darauf, und bricht alsdann die Ballen ab, d. h. man zieht alle Nägel bis auf drei oder vier heraus, nimmt die Wolle aus denselben und legt sie auf die Bank; sodann rollt man die Leder bis auf die übrigen Nägel der Länge des Holzes nach fest zusammen, und schlägt sie in einen feuchten Maculaturbogen oder in feuchte Packleinwand ein, um sie bis zum andern Tage frisch und geschmeidig zu erhalten. Endlich deckt man den Farbestein zu, damit der durch das Auskehren entstehende Staub die Farbe nicht verderbe.

Die Walzen erfordern nicht so viele Umstände; es ist hinreichend, sie mit schwachem Firniß oder ordinairer Farbe zu überziehen, welche man am andern Morgen wieder abputzt. Manche Drucker waschen sie auch mittelst eines Schwammes mit frischem Wasser, und lassen sie dann abtrocknen. (Man lese S. 79 u. s. w., und richte sich darnach.)

Digitized by Google

Druckarbeiten eigenen Geschmacks.

Congreve-Druck.

Es ist bekannt, daß England, bei seinem vielen Papiergeld, stets darauf bedacht war, seine Banknoten durch künstliche Fertigung vor Nachahmung zu schützen, was jedoch nie gelang und immer war eine große Zahl falscher Noten im Umlauf.

Dieser Unfug veranlaßte den genialen Sir William Congreve über ein Mittel nachzudenken, was der Verfälschung die größten Schwierigkeiten in den Weg legte, und welches er auch ausdachte.

Er wich dabei von der gewöhnlichen Typendruckmanier ganz ab, und bediente sich zusammengesetzter Platten (compound plates) die durchschnitten waren, und bei ihrer nachherigen Verbindung aufs genaueste in einander paßten. Auf diese Platten brachte er guillochirte Gegenstände und gravirte Schriften an, nahm diese Platten dann aus einander, versah jede mit einer besondern Farbe, verband sie wieder und erhielt dadurch einen mehrfarbigen Druck, über dessen Erklärung sich die erstaunte Buchdruckerwelt längere Zeit den Kopf zerbrach.

Er führte diese Art zu drucken auf einer von ihm erfundenen Maschine aus, die seinem Verstande die größte Ehre macht. Sie trennt die Platten, versieht solche mit mehrern Farben, verbindet sie wieder und liefert in einer Minute vierzig Abdrücke.

Congreve's Verfahren fand ungetheilten Beifall, das Stempel-Amt bediente sich sogleich dieser Maschinen, worauf sowohl Staatspapiere, Zollzeichen u. dgl. gedruckt wurden.

So erhielt diese Druckmanier den Namen „Congrevedruck."

Im Jahr 1824 sah ich den ersten Abdruck dieser Art, und in dem folgenden Jahr zeigte mir Hr. Ed. Hänel aus Magdeburg, der bei seiner Rückreise aus England Karlsruhe berührte, eine Menge der schönsten und schwierigsten Congrevedrücke.

Die Sache interessirte mich so sehr, daß ich über die Anfertigung solcher Platten viel nachdachte, und es gelang mir auch, ihr so auf den Grund zu kommen, daß ich im Jahr 1826 die

Digitized by Google

Rückseite der Coupons der Großh. Bad. Rentenscheine mit einem Congrevedruck auf der gewöhnlichen Buchdruckerpresse lieferte.

Im Jahr 1827 erhielt Hr. E. Hänel eine Congreve-Druck-Maschine aus England, und machte seitdem die besten Fortschritte in dieser Kunst. Ueberhaupt hat sich Hr. Hänel in der kurzen Zeit, seit er seinem Etablissement eine große Ausdehnung gab, sich um die deutsche Typographie unendlich verdient gemacht, und wir haben von ihm gewiß noch Vieles zu erwarten.

Nach dieser Zeit wurden in der Naumann'schen Buchdruckerei in Frankfurt a. M. von unserm genialen Schneider, der damals die Leitung dieses Geschäfts hatte, und jetzt in Verbindung mit Hrn. Streng sein eigenes Etablissement in Frankfurt begründet hat, Versuche im Congrevedruck angestellt, welche auch in kurzer Zeit so weit gediehen, daß, nachdem Hr. Naumann mehrere Guillochen aus England mitbrachte, und sich ein junger Mann Namens W. Müller des Schriftgravirens mit dem besten Erfolg widmete, sie zur ausgezeichneten Vollkommenheit vorschritten.

Soviel als kurze historische Andeutung, und nun zur

Erzeugung des Congreve-Drucks.

a. Anfertigung der Platten.

Man nehme zwei Platten von Einer Zeichnung, schneide die eine nach beliebigen Desseins mit einer Laubsäge aus, feile die ausgeschnittenen Stellen recht glatt, nehme die zweite Platte und schneide diejenigen Stellen, welche in der ersten fehlen, so aus, daß sie ganz genau in die erste (die Deck- oder Abhebe-Platte) passen. Hierauf kann man aus dieser zusammengesetzten Platte noch größere Felder ausschneiden, und auf das Einzupassende weiße Schrift graviren.

Man nehme dann die Deckplatte, bestreiche sie auf der Rückseite leicht mit Oel, die Einsätze dagegen mit einem aus Leim und Kreide bestehenden Kitt und befestige letztere auf ein Holz in der Größe der Deckplatte.

Die Deckplatte wird an beiden Seiten mit Ohren versehen, in welchen je ein Loch befindlich ist; diese Ohren werden mit

Digitized by Google

einem Löthkolben und etwas Lothzinn angelöthet; sie dienen dazu, daß man sie leicht von der untern Platte abheben oder trennen kann, wo sie dann auf ein mit zwei Drahtstiften versehenes Bretchen, zum Behuf des Auftragens, gelegt wird, so daß die Stifte genau in die Löcher der Ohren passen, wodurch die Platte von der Walze nicht mitgenommen wird.

b. Druck mit Congreve-Platten.

Ist nun Alles auf die beschriebene Art in den Stand gesetzt, so reibe man die betreffenden Farben nach der Seite 54 ff. gegebenen Vorschrift an.

Ein Drucker versieht die Deckplatte, der andere die Unterplatte mit Farbe.

Man bediene sich kräftiger, nicht zu weicher Walzen, wende wenig Farbe an, und mache den Abdruck mit einem ziemlich starken Zug.

Das zu bedruckende Papier, welches vor dem Drucke sechs Stunden in der Packpresse gestanden ist, sei fein und ja nicht zu naß; bei Maschinen-Papier wähle man stets die glatte Seite zum Bedrucken.

Selbst bei den feinsten Farben, den besten Walzen und der größten Sorgfalt des Druckers, wird es doch fast alle zweihundert Abdrücke nöthig, die Platten mit Terpentinöl zu reinigen. Dasselbe muß auch Mittags und Abends geschehen, wo auch Walze und Stein abgeputzt werden. Im Unterlassungsfall trocknen die Farben so auf, daß sie nicht mehr sauber wegzunehmen sind.

Eine Congreveplatte zu fertigen erfordert die größte Accuratesse, verbunden mit Uebung im Graviren, Ausschneiden und Löthen.

Wer sich die Originale aus England kommen lassen und dieselben verarbeiten muß, ohne sie vervielfältigen zu können, dem möchte wohl eine solche Platte ziemlich theuer zu stehen kommen.

Ich kann meinen H. Collegen die Anschaffung von Guillochen und Congreveplatten sehr erleichtern, da ich in meinem Attelier die Vorkehrung getroffen habe, stets eine große Anzahl von solchen

Digitized by Google

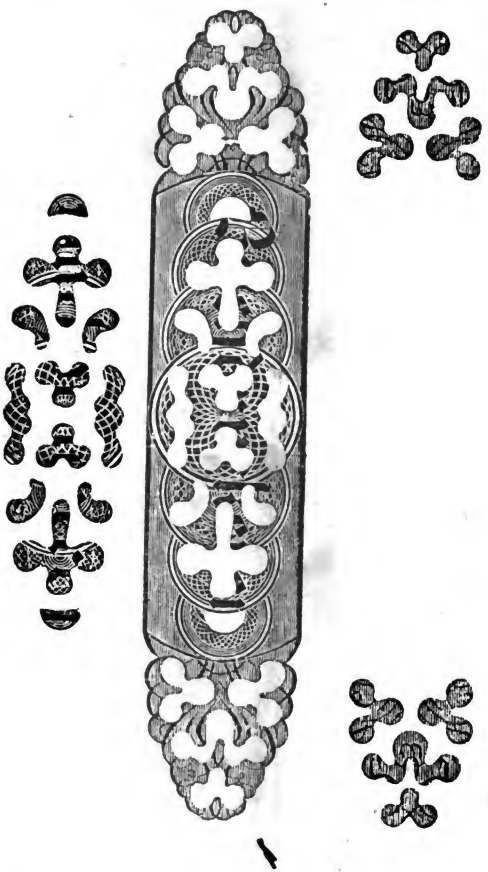
vorräthig zu halten, und auf Bestellung dieselben anzufertigen. — Ein in nächster Zeit auszugebendes Probeheft meiner Guillochen wird das Nähere besagen.

Zu näherer Verständigung des Gesagten folgen hier einige

Proben von Congreve-Platten.

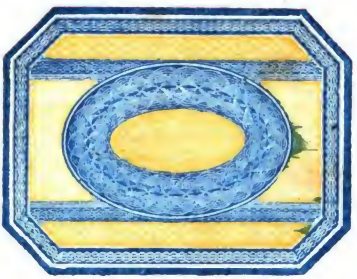
Digitized by Google

Vorstehende Congreve-Platte in ihren Theilen.



Digitized by Google

Digitized by Google



Digitized by Google

Mit zwei Farben zu drucken, ohne den Bogen aus den Puncturen zu nehmen.

Man bedecke diejenigen Buchstaben, die roth gedruckt werden sollen, mit einem sehr dünnen Pergament, welches bloß diejenigen Buchstaben unbedeckt läßt, welche schwarz werden sollen. Man trage auf das Pergament mit der schwarzen Walze auf, nehme dann das Pergament hinweg, und ziehe den Bogen ab. Hierauf lege man ein zweites Pergament auf die Form, welches die eben gedruckten Buchstaben bedeckt, und nichts weiter frei läßt, als die Buchstaben, welche roth werden sollen. Sodann trage man mit rother Farbe auf das Pergament auf, nehme dasselbe von der Form hinweg, lege aber an dessen Stelle ein eben so ausgeschnittenes Postpapier darauf, damit die bereits abgedruckten schwarzen Buchstaben nicht abschmutzen, und ziehe den Bogen zum zweiten Male ab, welcher während dieser Zeit im Deckel und in seinen Puncturen ruhig liegen blieb. Bei einem Register, welches viel Accurateſſe erfordert, ist dieß Verfahren von sehr gutem Erfolg, die Form darf aber nicht zu compreß seyn.

Zwei Farben auf einen einzigen Zug zu drucken.

Man bedeckt diejenigen Buchstaben, die roth gedruckt werden sollen, mit einem dünnen Pergament, welches bloß diejenigen Buchstaben unbedeckt läßt, welche schwarz werden müssen; hierauf trägt man mit der schwarzen Walze auf das Pergament auf, und nimmt es dann hinweg. Hiernach legt man ein zweites Pergament auf die Schrift, welches so ausgeschnitten ist, daß es die Buchstaben, welche roth werden sollen, unbedeckt läßt; diejenige Seite, welche auf die schon aufgetragene Schrift zu liegen kommt, muß vorher mit Farbe eingeschwärzt seyn, wornach man nun auf das Pergament die rothe Farbe aufträgt, und es dann wegnimmt.

Auf diese Art befindet sich die Form mit zwei Farben aufgetragen, und man erhält dadurch einen farbigen Druck auf einen Zug. Bei einem Placard braucht man gar keine Puncturen. Es ist unnöthig zu erinnern, daß im Augenblicke des Auftragens die

Digitized by Google

dazu nöthigen Pergamente schon zugerichtet in Bereitschaft seyn müssen, um sie auf der Form mit Stiften zu befestigen.

Mit mehreren Farben zu drucken, ohne den Bogen aus den Puncturen zu nehmen.

Soll eine Blume, ein Bouquet oder eine Vignette mit mehreren Farben gedruckt werden, ohne den Bogen aus den Puncturen zu nehmen, so erfordert es eben so viele Exemplare von der Vignette, als Farben gedruckt werden sollen. — Man darf sich aber dazu keiner Vignetten bedienen, welche auf Holz befestigt sind, die Abklatsche müssen daher massive Schrifthöhe haben. Auf jeder Vignette bleibt nichts weiter stehen, als jenes, was die ihr bestimmte Farbe bekommen soll, alles Andere wird weggestochen und abgeschnitten, und so bringt man sie wechselsweise in die Presse, und trägt jedes mit der ihm bestimmten Farbe auf. Der Bogen bleibt während dieser Farbe-Veränderungen ruhig auf dem Deckel und in seinen Puncturen liegen.

NB. Sobald der Druck beendigt ist, werden die Vignetten mit Terpentinöl gereinigt. Trocknen dergleichen Farben stark ein, so wird es kaum der größten Mühe gelingen, sie zu reinigen, auch gehen sie dabei nicht selten zu Grunde.

Golddruck.

a. Auf glattes Papier mit Eiweiss.

Man nehme an der Sonne getrocknetes und zum feinsten Pulver geriebenes Eiweiß, überpudere damit diejenige Stelle des Papiers, welche bedruckt werden soll, und lege das Gold sehr vorsichtig darauf.

Damit jeder Buchstabe in seiner ganzen Vollkommenheit so lebhaft als möglich hervortrete, muß die Form mit neuen Lettern

Digitized by Google

gesetzt seyn, und bis zu einem gewissen Grade erhitzt werden. Dabei muß sie sehr trocken und gut geschlossen seyn, damit weder Spatia noch Lettern herausfallen.

Man lege auf das Fundament der Presse einen recht glatten und feinen englischen Preßspan, auf denselben einen feuchten Bogen Velinpapier, und hierauf den zum Drucken vorbereiteten Bogen, welcher aber trocken seyn muß.

Auf diesen Bogen legt man nun den zu druckenden Satz, so daß das Gesicht der Schrift unten ist; die Schrift muß aber auf vier Federn ruhen, damit sie das Papier vor dem Zuge nicht berühre. Zwischen den Federn bringt man Puncturen an, welche Register halten, damit man den Bogen zurichten kann, wenn darauf etwa noch andere Farben gedruckt werden sollen. Auf den Fuß der Schrift legt man einen Filz.

So vorgerichtet fahre man langsam unter den Tiegel, ziehe den Bengel herüber, und verweile einen Augenblick, ehe man ihn zurückläßt.

Dieses Geschäft muß mit einer gewissen und sichern Behendigkeit geschehen, damit der Bogen, auf welchen der Golddruck gemacht werden soll, keine Zeit gewinne, von dem unmittelbar darunter liegenden Bogen vor dem Drucke Feuchtigkeit anzuziehen. Nach vollbrachtem Drucke beseitige man das überflüssige Gold und den Eiweißstaub mit etwas feiner trockener Baumwolle, oder mit einer kleinen dachshaarenen Bürste.

Bei jedem Exemplar, welches auf diese Art gedruckt werden soll, muß man einen frischen Preßspan und einen andern feuchten Velinbogen unterlegen.

b. Auf Leder.

Nachdem die betreffende Form in der Presse liegt, wird das zu bedruckende Leder auf dem Deckel befestigt, und ein blinder, aber sehr scharfer Abdruck darauf gemacht. Hierauf wird die auf dem Leder befindliche Schattirung mit Eiweiß bestrichen, worin ein wenig Zucker aufgelöst wurde. Nachdem das Eiweiß fast trocken ist, wird auf dasselbe etwas Schweinschmalz sehr dünn

Digitized by Google

gestrichen, und darauf feines Blattgold gelegt. Während dieser Vorrichtung hat ein Anderer die Form ziemlich heiß gemacht, jetzt wird der Deckel mit dem Leder zugelegt und stark darauf gezogen.

Das überflüssige Gold wird mit einem feinen Pinsel oder mit feiner Schaafwolle behutsam hinweggewischt und der schönste Golddruck steht da.

Nur sehr weicher Saffian oder glattes Papier, das seine Farbe durch das Aufstreichen des Eiweißes und Schweinschmalzes nicht verändert, darf hiezu gewählt werden.

c. Auf Visittenkarten.

Die zu bedruckende Karte wird mit in Wasser aufgelöstem weißen Gummi arabicum bestrichen und getrocknet. Hierauf wird die Karte mit Eiweiß, das vorher mit etwas Wasser vermischt und geschlagen wurde, bestrichen, und nachdem es halb trocken ist, wird das feine Blattgold darauf gelegt. Die so zubereitete Karte wird aufs Fundament gelegt, der Satz darauf gesetzt und nun gezogen. Den Druck läßt man trocken werden, und wischt hierauf das überflüssige Gold weg.

d. Auf Atlas, Levantin oder Moirée.

Man lege einen feuchten Velinbogen aufs Fundament und hierauf das Seidenzeug; auf das letztere beutelt man zu Staub gepulvertes Eiweiß, und bringt dann das feine Blattgold darauf. Sodann wird der vorher erwärmte Satz aufs Gold gesetzt und stark gezogen. Das überflüssige Gold wischt man dann weg.

e. Auf Sammet.

Der Sammet wird auf dem Deckel ausgebreitet und befestigt. Hierauf wird blind abgezogen, und die dadurch entstandene Schattirung mit geschlagenem Eiweiß mittelst eines Pinsels ausgestrichen. Das feine Blattgold wird auf die Schrift gelegt und abgezogen.

Digitized by Google

f. Auf glattes Papier oder Seide mit Farbgrund.

Etwas feiner brauner Ocher oder Chromgelb wird mit doppeltem Terpentin angerieben, mit dieser Grundfarbe aufgetragen und der Abdruck gemacht. Auf den Abdruck wird feines Blattgold gelegt und mit Baumwolle angedrückt, wonach man das überflüssige Gold wegwischt. Dieses Verfahren ist von gutem Erfolg.

g. Auf Papier mit Goldstaub.

Soll der Golddruck nicht glänzen, so verwendet man dazu den feinsten Goldstaub. Es wird dabei ganz wie oben bei f verfahren, nur daß man anstatt Blattgold den Goldstaub auf den Abdruck streut, ihn mit einem feinen Pinsel den Buchstaben mittheilt und dann das Ueberflüssige beseitigt. Nach einigen Tagen läßt man dann die Abdrücke durch eine Kupferpresse gehen, was zur Schönheit derselben sehr viel beiträgt.

Kann man feine englische Kupferbronze haben, so nehmen sich die damit gedruckten Sachen sehr schön aus.

Man muß vorzüglich bei dieser Art Druck auf den feinsten Goldstaub halten, so wie auf schönes glattes Papier, wenn die Arbeit elegant ausfallen soll.

h. Auf Porzellan- und Sand-Papier.

Feinster gebrannter Ocher wird in sehr starkem alten Firniß aufs Beste gerieben. Mit dieser Farbe wird die Form aufgetragen und die Abdrücke gemacht. Bei der Presse befindet sich ein Tisch, woran eine dritte Person sitzt und unmittelbar nach jedem Abdruck das feinste Blattgold darauf legt und selbiges mit Baumwolle festdrückt. Nach diesem wird der Abdruck auf eine polirte erwärmte Kupferplatte gelegt und durch die Kupferpresse gezogen. — So bleibt der Golddruck 48 Stunden liegen, während welcher Zeit die Farbe ganz trocken ist, hierauf wird das überflüssige Gold mittelst Baumwolle weggewischt. Das Papier wird in gefeuchtetes Papier eingelegt, darf aber daselbst nicht zu sehr feucht werden. Diese Manier gibt auf glattem Papier den schönsten Golddruck.

Digitized by Google

Vom Zahltag.

Am Zahltage schreiben die Drucker ihre Rechnung in ein dazu bestimmtes Büchlein nach den Revisionen, welche sie zu berechnen haben, schlagen das Büchlein nebst den Revisionen in einen Bogen Papier ein, schreiben darauf ihre Namen, die Nr. ihrer Presse, so wie das Datum, und übergeben es dem Factor.

Aus dem Rechnungsbüchlein muß die Signatur des Bogens, der Titel des Werks, die Auflage und der Preis zu ersehen seyn.

Ich wünschte, hier einen Preis-Tarif für Drucker geben zu können, aber die Preise sind zu sehr verschieden, da in jedem Lande, und fast in jeder Offizin anders bezahlt wird; deßhalb enthalte ich mich auch, diese zarte Saite zu berühren. Ein solcher Tarif muß auf die Beschaffenheit der verschiedenen Werke, Formate und Schriften gegründet seyn.

Jede Aenderung in einer Form, die sich unter der Presse befindet, wird dem Drucker bezahlt; die geringste Aenderung wird für eine halbe Stunde des in der Offizin gewöhnlichen gewissen Geldes gerechnet; Aenderungen, welche über eine halbe Stunde erfordern, werden nach der darüber verstrichenen Zeit vergütet.

Digitized by Google

Achtes Kapitel.

Vom Magazin.

Das Papiermagazin ist derjenige Ort, wohin man das bedruckte Papier bringt, um es daselbst zu trocknen, zu satiniren (mittelst englischer Preßspänne pressen und glätten), es zusammenzutragen, zu falzen, zu completiren und collationiren, in Ballen zu binden, und die Bände zu broschiren.

Das Aufhängen.

Alles Ausgedruckte wird auf die Puncturlöcher gehängt; nämlich Folio, Quart, Octav und die daraus entspringenden Formate in die Mitte des Bogens, Duodez und die sich daraus herleitenden Formate aber auf den Abschnitt.

Das Papier wird fünf Bogen stark aufgehängt, und zwar so, daß die Lagen immer einen guten Zoll über einander hängen. Wenn das Papier trocken ist, schiebt man eine ganze Reihe auf einander, wonach man alle auf der Latte oder Leine befindliche Bogen mit einem Male abhängen kann.

Zum Trocknen muß ein warmer, trockener und luftiger Ort gewählt werden; wo es viel aufzuhängen gibt und man an Raum beschränkt ist, bringt man sogenannte Aufhängescheiben an; sie bestehen aus einem scheibenförmig geschnittenen starken Bret, von dessen beiden Seiten je fünf Stangen ausgehen, deren jede fünf Lagen zu fünf Bogen faßt, so daß man auf eine solche Scheibe ein halbes Ries hängen kann; jede vollgehängte Scheibe placirt man nun gegen die vorhergehende, auf welche Weise der Platz aufs Aeußerste benutzt wird. Wer an Raum nicht so sehr beschränkt ist, kann in dem Trockenplatz Aufhängelinien von Roßhaaren oder

Digitized by Google

hölzerne Stangen anbringen, wozu man in jeder gut eingerichteten Papiermühle eine solche Einrichtung als Muster in Augenschein nehmen kann.

In Buchdruckereien, wo kein bestimmter Platz zum Aufhängen vorhanden ist, muß man das Papier trocknen, wo sich Raum dazu darbietet, vorausgesetzt, daß dadurch die Arbeitszimmer nicht an Licht verlieren.

Derjenige, welcher das Auf- und Abhängen zu besorgen hat, muß sich sehr in Acht nehmen, daß er die verschiedenen Werke nicht unter einander bringe, keine Bogen zerrissen oder beschmutzt werden, und daß beim Aufhängen die Bogen immer nach ihren Signaturen auf einander zu liegen kommen.

In solchen Offizinen, wo kein eigens dazu beauftragter Mann vorhanden ist, haben die Lehrbursche dieses Geschäft zu versehen; es ist dieß aber aus mehreren leicht abzusehenden Gründen keineswegs zu empfehlen; sei man den Burschen auch noch so sehr auf der Ferse, so werden doch dabei durch Leichtsinn oder Trägheit sehr empfindliche Fehler begangen.

Die abgehängten Druckarbeiten werden immer mit den zu ihnen gehörenden früheren Bogen vereinigt, worauf sie in die Bücherstube getragen, daselbst dem Bücherstuben-Arbeiter übergeben, und von diesem in die bestehende Ordnung gebracht werden. Dieser unterscheidet sie nach Werken und Bogen; jeder Haufen wird durch einen Papierstreifen geschieden, worauf der Name des Werks und die Signatur des Bogens bemerkt ist.

Wenn alle Bogen eines Werkes fertig und beisammen sind, werden sie zusammengetragen.

Das Zusammentragen.

Man setzt ungefähr fünf bis sechs Haufen oder Bogen eines Werkes von der Linken zur Rechten nach einander auf eine große runde Tafel, oder in Ermanglung deren auf lange Breter, die ein Viereck bilden. Die Signatur kommt rechts zu liegen, und der erste Bogen fängt links an.

Digitized by Google

Man fängt am letzten Haufen an, geht um die Tafel herum, indem man von einem Haufen nach dem andern einen Bogen wegnimmt. Die so erhaltene Lage stößt man auf, damit die Bogen gleich zu liegen kommen, und legt die Lagen entweder kreuzweise oder geschränkt auf einen zu diesem Behufe zwischen den ersten und letzten Haufen freigelassenen Platz.

Nachdem das Zusammentragen beendigt ist, wird jede Lage collationirt, welches dadurch am leichtesten geschieht, daß man jeden Bogen, an der Ecke, wo sich die Signatur befindet, mittelst einer Ahlspitze aufhebt, und sich dabei überzeugt, ob alle Signaturen richtig vorhanden seien. Hat Alles seine Richtigkeit, so falzt man die Lage von der Rechten zur Linken zusammen, so daß in Octav die Seitenzahl 3 auf 2 kommt; bei Duodez ist die Signatur oben.

Bloß bei großen Werken werden nach diesem Verfahren die gefertigten Lagen auf Ballen gebunden, und nach Beendigung des ganzen Werks zu Exemplaren gemacht; bei kleineren hingegen stellt man die zusammengetragenen und gefalzten Lagen bei Seite, bis alle Bogen des Werkes zu Lagen gebildet worden, dann werden die verschiedenen Lagen eben so aufgestellt, wie die Haufen oder Bogen, und, indem man von jedem Lagenstoß eine Lage nimmt, Exemplare gemacht, welches completiren heißt; erst nachdem Alles zu Exemplaren gemacht ist, wird das Collationiren, bei welchem Geschäfte die größte Genauigkeit nicht dringend genug empfohlen werden kann, vorgenommen, hierauf geschränkte Stöße von fünf, zehn, zwanzig u. s. w. Exemplaren gebildet und auf Ballen gebunden.

Das Aufbinden in Ballen.

Man schränkt die Lagen, den Rücken gegen das Rauche, exemplar-, band- oder stoßweise, von 10 bis 25, je nach ihrer Stärke, und macht sie zu Ballen, um sie im Magazin aufzubewahren.

Gewöhnlich macht man die Ballen vier Fuß hoch. Das oberste und unterste Stößchen wird zur Hälfte mit einer starken Lage Maculatur eingeschlagen, und hierauf der zu fertigende Ballen

Digitized by Google

zwischen zwei Bretern in die Packpresse gesetzt. Die hierzu nöthigen Breter müssen doppelt über einander geleimt, und an denjenigen Stellen, wo die Stricke um den Ballen zu liegen kommen, mit Einschnitten versehen seyn, damit die Stricke bequem durchgesteckt, fest zugezogen und geknüpft werden können, während der Ballen zugepreßt steht. Der Ballen wird auf zwei Seiten von unten nach oben mit zwei guten Stricken, welche beide mit wohlgeknüpften Schleifen versehen sind, umgeben; beide Stricke werden einer nach dem andern nach und nach festgezogen, hierauf oben geknüpft, und das Ueberflüssige der Stricke abgeschnitten. Läßt sich der Strick in der Schlinge nicht leicht festziehen, so schmiert man ihn mit etwas Seife. Nachdem die Stricke wohl angezogen, wird die Presse aufgemacht, und der Ballen herausgenommen, er ist dann außerordentlich fest. Setzt man den Ballen anfänglich nicht gerade in die Presse, so wird er leicht bauchig; ist er nicht zu krumm, so wirft man ihn auf den Boden, und klopft ihn mit dem Packstock gerade; hilft dieß nichts, so muß man ihn wieder aufmachen und frisch packen. Auf jeden Ballen befestigt man ein Etiquet, welches den Titel des Werks und die Zahl der Exemplare anzeigt.

Vom Satiniren.

Das Satiniren oder Glätten der gedruckten Bogen mittelst Glanzpappen oder sogenannter englischer Preßspäne wird vorzüglich bei Exemplaren auf Velin oder feinem Papier, bei Accidenzien und andern sorgfältigen Arbeiten angewendet. Der Druck des zu satinirenden Papiers muß trocken seyn; im Gegentheil würden sich die feinen Striche des Drucks in der Glättpresse vergrößern, auf die Glanzpappen abschmutzen, und diese wieder bei fernerem Gebrauche auf die folgenden Bogen. Das Papier darf dabei nicht harsch trocken seyn, da sonst die Schattirung ungern verschwindet.

Die Glanzpappen, welche zum Satiniren gebraucht werden, sind ungefähr eine halbe Linie dick, durchaus von ganz gleicher Stärke, fest und sehr glatt, und dürfen sich an keinem Orte bauschen. Man hat deren für alle Formate, weßhalb man nach dem zu satinirenden Formate auch das der Glanzpappen wählt, aber

Digitized by Google

nicht ein großes Papier in kleine, oder umgekehrt, ein kleines Papier in große Glanzpappen bringt.

Man lege zuerst eine Glanzpappe, dann einen Bogen, dann wieder eine Glanzpappe u. s. f. Bei Vogen, wo die Rückseite weiß ist, kann man auch zwei Bogen, Weiß gegen Weiß, legen, und dann eine Glanzpappe darauf.

Alle 25 oder 50 Bogen lege man ein Bret dazwischen, und bringe dann einen so eingelegten Haufen in die Glättpresse. Von Zeit zu Zeit zieht man die Presse immer etwas mehr zu, bis sie den höchsten Grad ihrer Kraft auf das Eingepreßte äußert.

Die hydraulischen Pressen verdienen hier vor jeder andern Art Packpresse empfohlen zu werden. Wem dabei der Bezug aus England zu beschwerlich und kostspielig ist, der wende sich an Herrn Mechanikus Chr. Dingler in Zweibrücken, wo man sie ebenfalls sehr gut und billig erhält. Ich besitze von Herrn Dingler eine hydraulische Presse von 1500 Centnern Druckkraft um den Preis von 600 fl. — Sie nimmt sehr wenig Platz ein, kann von einem Knaben versorgt werden und verdient, wie Alles, was aus diesem Atelier hervorgeht, das größte Lob.

Bei hydraulischen Pressen kann man nach Verlauf einiger Stunden den Haufen wieder herausnehmen, und das Papier wird glatt und nichts mehr von der Schattirung des Drucks bemerklich seyn. Man läßt den Haufen gewöhnlich so lange in der Presse, bis man aus dem frühern das Papier herausgenommen und einen andern wieder eingelegt hat; bei Spindelpressen muß man den Haufen über Nacht stehen lassen.

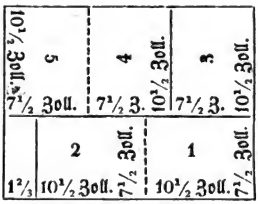
Von den Umschlägen oder Couverturen.

Zu Umschlägen verwendet man gewöhnlich Grand-raisin, und sucht es so einzutheilen, daß man aus einem Bogen enthält:

für Folio einen Umschlag,
für Quart zwei Umschläge,
für Octav vier „
für Duodez fünf „
für Achtzehner acht „ u. s. w.

Digitized by Google

Wollte man z. B. bei Duodez sechs Umschläge aus einem Grand-raisin-Bogen schneiden, so würden sie zu klein ausfallen; man ist daher genöthigt, sich mit fünf zu begnügen. Der Bogen Grand-raisin hat gewöhnlich 22 Zoll 8 Linien Pariser Maß in der Breite, und 18 Zoll in der Höhe; hier folgt eine Manier, einen solchen Bogen in fünf Theile so zu zerschneiden, daß dabei sehr wenig Verlust entsteht.



22 Zoll 8 Linien.

Je nach dem Satze und der Bequemlichkeit des Druckers kann man die Theile 1 und 2, und 4 und 5 auch nach dem Druck erst zerschneiden.

Vom Papier.

Der Verwalter des Papiermagazins ist mit dem Zuwachs und der Abgabe aller in der Buchdruckerei erforderlichen Papiere beauftragt.

Sobald eine Papierlieferung ankommt, ersieht er sich einen schicklichen Platz, wo die ganze Lieferung aufgestellt werden kann.

Bei der Uebernahme zählt er es nach Riesen, und überzeugt sich dann, ob die empfangene Lieferung mit dem Avisbriefe übereinstimme, worauf er es zeichnet, um es leicht kenntlich zu machen.

Bloß auf Anweisungen vom Factor, welche die abzugebenden Riese, Buche und Bogen angeben, darf der Verwalter Papier verabfolgen lassen.

Digitized by Google

Der Papierverwalter hält über jede Papiersorte Rechnung. Aus dem Kopf dieser Rechnung muß der Name des Papiers, seine Qualität, der Name der Fabrik oder des Herausgebers, welcher es lieferte, der Tag der Uebernahme und die Nr. der Factura ersichtlich seyn; ferner:

Tag der Abgabe,
Nr. der Anweisung des Factors,
An wen abgegeben,
Nr. der Presse, die es verdruckt,
Titel des Werks, wozu es verwendet wird,
Signatur, Band, Bogen,
Die abgegebene Quantität: Ries, Buch, Bogen.

Der Verwalter hat sehr darauf zu sehen, daß die Papiere immer trocken und bedeckt gehalten werden, damit sie weder von der Feuchtigkeit des Bodens oder der Mauer, und der Decke oder des Daches, noch durch Ratten, Mäuse oder Staub leiden.

Verbesserung beschädigter Papiere.

Beschmutzte, verräucherte, angelaufene und von Ruß oder Farbe befleckte Bogen reinigt man auf folgende Weise:

Man lege die Bogen breit in ein wohlgereinigtes irdenes oder kupfernes Gefäß. Hierauf gieße man eine Auflösung von Acidum tartaricum (wovon man 2 Quentchen auf 6 Unzen Wasser nimmt), so daß sie einige Linien über das Papier stehe. Hierauf mache man ein mäßiges Feuer darunter, und lasse die Hitze einen solchen Grad erreichen, daß die Flüssigkeit 2—3 Minuten lang bis an den Rand des Gefäßes aufwalle. Alsdann hebe man es vom Feuer, und gieße so lange reines Wasser darauf, bis es sich nicht mehr trübt.

Eine andere Art, dergleichen Papiere wieder zu bleichen, besteht darin, daß man es ausgebreitet in ein Wasser bringt, worin man etwas Chlorkalk und Vitriolsäure gebracht hat; so läßt man es 2—4 Stunden liegen und spühlt es dann gut aus. — Letzteres Verfahren nimmt auch von schon bedrucktem Papier, Kupferstichen u. s. w. die Spohrflecken hinweg, man hüte sich aber, zuviel

Digitized by Google

Vitriolsäure anzuwenden, weil das Papier dadurch leicht morsch wird.

Das Papier verliert dabei nicht an Güte, wohl aber einen Theil seines Leims. Will man ihm diesen wieder geben, so lasse man es trocken werden, und feuchte es dann in einem Wasser an, worin man Pergamentabschnitzel gekocht und etwas aufgelösten Alaun zugesetzt hat. Hierauf lasse man dasselbe trocknen, und setze es dann in die Packpresse.

Verwaltung kleiner Utensilien.

Hierher gehören: die Seide und Leinwand zu Deckelüberzügen, Ballenhölzer, Leder, Wolle, Walzen, Holzstege, Licht, Oel, Deckel- und Rähmchen-Pergament u. s. w. Alles dieß wird einem gewissenhaften Manne zur Verwaltung anvertraut, der auch zugleich die Fertigung der Walzen übernehmen kann. Er darf ohne des Factors Anweisung nichts abgehen. Geht der Vorrath einer der ihm anvertrauten Gegenstände zu Ende, so belegt er dieß mit Vorzeigung der Anweisungen, und sorgt für weitere Anschaffung.

Digitized by Google

Neuntes Kapitel.

Vom Factor.

Der Factor ist der Vorgesetzte aller in der Buchdruckerei Angestellten. Er muß mit allen Arbeiten, welche sich durch die Typographie ausführen lassen, theoretisch und practisch bekannt seyn, und hinreichende Kenntnisse besitzen, um nöthigenfalls die Correcturen der ihm zum Druck übertragenen Werke selbst lesen zu können.

Eben so muß er auch alle Buchdruckereigesetze kennen, um sich genau darnach zu richten, und sie in Anwendung zu bringen.

Er unterhandelt mit den Autoren, Buchhändlern und Herausgebern, nimmt von ihnen die Manuscripte in Empfang, leitet den Gang der Werke, und sorgt für deren gute Ausführung; er hat die Rechnungen der Arbeiter und die erforderlichen Ausgaben, welche ins Geschäft eingreifen, zu besorgen.

Ein Factor soll einnehmend, freundlich und gesprächig seyn, und den Wünschen des Publikums zuvorzukommen suchen. Er wird vermeiden, sich gegen die, welche im Hause arbeiten, ein oberherrisches Ansehen zu geben; es ist vielmehr seine Schuldigkeit, sich gegen Jedermann liebreich zu bezeigen. Selbst seine mannichfachen Verhältnisse zu den Arbeitern muß er mit Freundlichkeit zu verbinden wissen, ohne jedoch seiner Stellung etwas zu vergeben. Durch zuvorkommendes Betragen setzt er sich in den Stand, dem Hause Kunden, und seiner Offizin die geschicktesten Arbeiter zuzuwenden.

Eine Buchdruckerei wird nicht selten von Fremden besucht; da sich aber in einer Offizin oft wichtige Arbeiten befinden, die Verschwiegenheit und alle Vorsicht erheischen, so hat der Factor streng darauf zu sehen, daß ohne seine Erlaubniß Niemanden der Ein-

Digitized by Google

tritt in dieselbe gestattet werde, um die Arbeitszimmer oder Arbeiter besuchen zu wollen.

Dem Factor steht das Recht zu, diejenige Geschäftsordnung einzuführen, welche er für seine Verwaltung am zuträglichsten erachtet. Er kann dabei die Arbeiter nur zu rechtlichen und billigen Sachen nöthigen, und sie nur für das verantwortlich machen, was ihnen mit Recht zur Last fällt.

Sowohl die allgemeinen und einzelnen Interessen, als auch Alles, was das Gedeihen der Anstalt befördert, gehört zur Competenz des Factors. Er ist der Schiedsrichter über allenfallsige Streitigkeiten, die sich unter den Arbeitern hinsichtlich der Geschäfte erheben.

Er muß über das Beginnen und Aufhören der festgesetzten Arbeitsstunden wachen, welche sich auf alle bei der Buchdruckerei Angestellte, ohne Unterschied der Grade und Geschäfte, gleichmäßig erstrecken, so wie darüber, daß Jeder fleißig an seinem Posten arbeite. Niemand darf ohne seine Erlaubniß an Sonn- und Feiertagen arbeiten, oder allein in der Buchdruckerei bleiben.

Alle Verrichtungen greifen hier so in einander und hängen gegenseitig so von einander ab, daß kein Subject nach Gefallen kommen und gehen darf; dieß würde den Gang des Geschäfts stören, und Andern beträchtlichen Zeitverlust und sonstige Nachtheile zuziehen.

Endlich muß er darauf sehen, daß weder Drucker noch Setzer auf Einhebe- und Ablegeformen warten müssen, daß es den Arbeitern nie an den nöthigen Utensilien fehle, daß in der Offizin immer gute Ordnung und Anstand herrschen, daß die Schriftkästen immer rein und gut gehalten, und die abzulegenden Formen gewissenhaft aufgeräumt werden, so wie daß die Correcturen nie eine Verspätung durch ihn erleiden. In Buchdruckereien, wo kein eigener Drucker zum Correcturabziehen beauftragt ist, müssen die Drucker der Reihe nach abziehen.

Je nach dem Geschäftsgang kann sich der Factor, mit Genehmigung des Prinzipals, Unterfactore über Kästen und Pressen zuordnen, wozu er jeden in der Offizin Angestellten, welchen er für fähig dazu erachtet, ernennen kann. Er ertheilt in diesem Fall

Digitized by Google

Jedem die ihm zukommenden Geschäfte, und behält sich über Alles die Oberaufsicht vor.

Sobald ein Manuscript in die Buchdruckerei gegeben wird, hat der Factor vor allen Dingen zu untersuchen, ob es von der Censurbehörde die Druckerlaubniß habe, und so geordnet und beschaffen sei, daß es weder undeutlich, noch mit zu vielen Einschaltungen und ausgestrichenen oder radirten Stellen versehen sei, welche es dem Setzer und Corrector unleserlich machen können; in diesem Falle gibt er es mit der Bemerkung wieder zurück, daß man es in einen solchen Stand setzen möge, welchen man mit gutem Rechte von einem Manuscripte fordern kann. — Uebrigens muß er sich dabei die allenfallsigen Anordnungen des Autors oder Verlegers vormerken, damit solche beim Druck berücksichtigt werden.

Er kann sich dabei vorläufig einen Ueberschlag machen, wie viel das Manuscript im Satz geben werde, wenn er eben so viel Silben auf die Zeile zählt, als Gevierte in dieselbe gehen.

Er trägt das ihm eingehändigte Manuscript in ein zu diesem Zwecke bestimmtes, nach folgenden Rubriken tabellarisch eingerichtetes, Bestellungsbuch:

Nr.
Tag des Empfangs,
Name des Autors oder Verlegers,
Titel des Werks,
Metteur en pages,
Dabei Statt habende Bedingungen.

Jede eingehende Arbeit wird mit einer Ordnungs-Nummer versehen, welche auch im Bestellungsbuch eingetragen wird.

Bei einer Accidenzarbeit wird diese Nummer auf dem Rande des Manuscripts bemerkt; ist es aber ein Werk, das längere Zeit in Anspruch nimmt, so wird ihm außerdem im Contobuch eine Rechnung eröffnet, auf welche alle Kosten getragen werden, die es verursacht.

Sehr empfehlenswerth ist es, wenn der Factor die Einrichtung trifft, daß jeder Drucker, nachdem er einen Gegenstand beendet hat, davon einen Abdruck dem Factor bringt, der ihm dann eine andere Form anweist. — Diese Abdrücke versieht er täglich mit

Digitized by Google

Datum, Namen der Drucker, Anzahl der Auflage und sammelt sie zu einem Buche.

Sowohl bei der Rechnung als in gar vielen Fällen ist dieses Buch, das von drei zu drei Monaten gebunden wird, von dem entschiedensten Nutzen, und jeder Offizin zu empfehlen, die viele Accidenzien zu drucken hat.

Von den Arbeitern.

Der Factor stellt die nöthigen Setzer und Drucker an; er hat aber dabei vorzüglich darauf zu sehen, daß er Niemand annehme, der sich nicht durch einen Paß, durch Zeugnisse oder bekannte Personen, über seine Fähigkeiten und gute Aufführung genügend auszuweisen vermag. Bei ihrem Eintritte trägt er sie in sein Arbeitsbuch ein, welches folgende tabellarische Rubriken enthält:

Nr.
Tag des Eintritts,
Vor- und Zuname,
Wohnung,
Nr. seines Regals oder seiner Presse,
Tag des Austritts,
Grund des Austritts.

Dieses Buch zerfällt in zwei Abtheilungen: die eine für Setzer, die andere für Drucker.

Auf die Aufenthaltskarte bemerkt der Factor die Nr. des Eintrags, und bewahrt selbe bis zum Austritt. Verläßt ein Arbeiter die Condition, so bemerkt er es im Arbeitsbuch, so wie auf dem Paß desselben und unterzeichnet sich.

Ist der neu angekommene Arbeiter ein Setzer, so weist ihm der Factor seinen Stand neben demjenigen Metteur en pages an, welcher ihn zu beschäftigen hat. Er bekommt dann einen Kasten, Schrift, Winkelhaken, Schiff, Tenackel, Divisorium und Manuscript. Ohne des Factors Erlaubniß, darf weder der Metteur en pages noch der Setzer seinen Platz wechseln.

Ist der Arbeiter ein Drucker, so weist ihm der Factor eine Presse an, oder fügt ihn einem Compagnon bei. Auch dürfen

Digitized by Google

die Drucker ohne des Factors Erlaubniß die Pressen mit andern nicht vertauschen.

Sobald ein Werk zu Ende geht, und keine Aussicht auf ein neues da ist, so verabschiedet der Factor lieber einige Arbeiter, als daß er unthätige Leute in der Offizin habe, denn sie stören nur die Andern, und veranlassen eine zu große Zerstückelung der Arbeiten. Ist der Factor genöthigt, aus Mangel an Beschäftigung Jemand zu entlassen, so fängt er bei dem zuletzt Eingetretenen an; er hat aber dabei das Recht, daß er diejenigen zuerst verabschiede, welche sich nachläßig bewiesen, oder großen Mangel an Kenntniß und Geschmack verrathen haben. Ueberhaupt ist es gut, nie mehr Leute anzustellen, als durchaus nothwendig sind, denn in einer Buchdruckerei muß das Prinzip der Thätigkeit und des Fleißes immer das herrschende seyn. Ist die Unterbrechung nur vorübergehend, und der Factor will deßhalb gute Arbeiter nicht entlassen, so vertheilt er die Arbeiten in so kleine Theile als möglich.

Vom Gang der Werke.

Der Factor folgt jedem Werke bei seinem Fortschreiten, vom Satz bis zum Zusammentragen, damit er stets im Stande ist, bestimmt anzugeben, wie weit ein Werk gediehen und wann es fertig wird. Er wird immer Sorge tragen, Alles zu verhindern, was den ununterbrochenen Fortgang eines Werks hemmen könnte; und hätte er hundert Werke, so müßten sie mit eben der Thätigkeit und ohne Unterbrechung ihren Fortgang haben, als ob er nur mit einem beschäftigt wäre.

In dieser Hinsicht muß sich die Zahl der Setzer eines Werks immer auf das Verhältniß zu der Auflage, zu der Quantität der Schrift, welche dabei verwendet werden kann, so wie zu der Zeit, welche die Correcturen wegnehmen, erstrecken, so daß die Setzer weder auf Schrift, noch die Drucker auf Formen zu warten haben.

Sobald eine oder mehrere Pressen mit einem Werke beschäftigt sind, so erfordert die Ordnung, diese bis zum Ende des Werkes darin fortarbeiten zu lassen; nichts ist zweckwidriger, als ein Werk bald auf dieser, bald auf jener Presse unter dem Vorwande herum-

Digitized by Google

zuziehen, daß das eine mehr als das andere eile; es stört alle Ordnung einer Buchdruckerei, und macht die Unzufriedenheit der Arbeiter rege. Gehen pressante Werke ein, welche bedeutend sind, und längere Zeit erfordern, so verstärkt man lieber das Personal und die dazu nöthigen Materialien, unterbricht aber nie ein Werk, oder legt es plötzlich weg, um ein neues anzufangen.

Tritt hin und wieder durch Correcturverspätung u. dergl. bei einer Presse ein Hinderniß ein, so gibt man ihr einen Bogen von einem andern Werke, welches in gleichem Format mit dem vorigen ist; auch selbst dieser Fall darf nicht oft vorkommen.

Hat ein Werk viele Ausgangscolumnen, so läßt man immer mehrere Bogen davon auf einer Presse wegdrucken, um das Rähmchen und die Zurichtung davon wieder benutzen zu können; ist aber dabei eine Verspätung der Ablegeformen zu befürchten, so läßt man dergleichen Sachen lieber auf einer Presse, die im gewissen Gelde arbeitet, drucken.

Der Factor hat, dem Interesse des Hauses gemäß, immer darauf zu sehen, daß kein Arbeiter seine Zeit unnütz verliere; er muß stets dahin trachten, mit geringem Personale und wenig Materialien viele Arbeiten zu liefern.

Er muß jede aufstoßende Schwierigkeit gleich zu heben verstehen, und die Fragen der Setzer, Drucker und aller Derjenigen, durch deren Hände ein Werk geht, immer mit Klarheit und Bestimmtheit beantworten.

Der Ausspruch des Factors kann oft eine abermalige Zusendung der Correcturen an den Verfasser unnöthig machen, und so Verspätungen verhüten. In dieser Hinsicht ist es Pflicht, daß Jeder den Anordnungen des Factors pünctlich nachkomme, selbst wenn sie gegen die Ueberzeugung des Arbeiters wären; denn dieser betrachtet eine Sache oft nur einseitig, während der Factor das Ganze vor Augen hat.

Von den Correcturen.

Das Abziehen der Correcturbogen, das Lesen und Corrigiren, die Zusendung an den Verfasser, die Rücksendung und das aber-

Digitized by Google

malige Corrigiren derselben, bis dahin, wo die Formen zum Einheben bereit stehen, ist ein sehr wichtiger Gegenstand, welcher viel Ordnung erfordert, da großentheils der gute Fortgang des Geschäfts hiervon abhängt, und folglich alle Aufmerksamkeit des Factors in Anspruch nimmt.

Der Factor verschickt den Correcturbogen unzerschnitten. Sind die Metteurs en pages fähig, ihre Correcturen selbst zu lesen, so beauftragt sie der Factor vorzugsweise mit der ersten, dieß ist ein sehr wesentlicher Vortheil, welchen er zu benutzen suchen muß.

Nach dieser ersten Correctur wird eine zweite abgezogen, nämlich die erste für den Verfasser, welche ihm oder dem Verleger zugesendet wird. Diese sind verbunden, sobald sie einen neuen Correcturbogen erhalten, dem Ueberbringer desselben den vorhergehenden Bogen zu übergeben. Im Fall dieser Wechsel nicht Statt findet, so erbittet sich der Factor die verspätete Correctur abermals, und schickt ihnen eher keine wieder zu, bevor er nicht die letzte empfangen hat. Um jede Unordnung zu vermeiden, darf ein Autor nie mehr als zwei Correcturbogen bei sich haben.

Hat ein Autor sein Manuscript in die Buchdruckerei gegeben, so legt er sich damit zugleich die Verbindlichkeit auf, daß er ebenfalls an die Arbeiten der Offizin gebunden ist; bekommt er daher seine Correcturen regelmäßig, so ist er auch schuldig, sie eben so zu befördern; selbst die geringste Verzögerung seinerseits unterbricht oft den ordnungsmäßigen Gang der Arbeiten, und er hat es sich dann selbst beizumessen, wenn die Buchdruckerei sein Werk bloß als Nothnagel betrachtet, und es nur langsam fortschreitet.

Sobald die Correcturbogen zurückkommen, vertheilt sie der Factor an die betreffenden Metteurs en pages, damit sie von diesen corrigirt werden, wonach er die zweite oder dritte Correctur des Autors besorgt, je nachdem es nöthig ist. Kommt ein Bogen aus diesen Correcturen zurück, so erhält ihn der Corrector der Buchdruckerei zur letzten, aber sorgfältigsten Durchsicht. Dieser stellt ihn dem Metteur en pages zu, der ihn corrigirt, und die Formen dann dem betreffenden Drucker übergibt.

Es gibt Autoren, welche die üble Gewohnheit haben, in ihren Correcturen bedeutende Aenderungen vorzunehmen. Der Buchdrucker

Digitized by Google

ist keineswegs verbunden, solche Aenderungen zu berücksichtigen, sondern kann mit allem Rechte verlangen, daß der Autor sein Manuscript zuvor genau durchlese, es verbessere und in Reinschrift zum Druck abgebe, um nicht nöthig zu haben, das Manuscript auf der Correctur zu ordnen; außer den hierdurch entstehenden Nachtheilen, welche daraus sowohl ihren Werken, als auch den übrigen Arbeiten der Buchdruckerei erwachsen, ist dieß noch nicht das einzige Unangenehme, welches sie trifft: sie haben nächst dem, daß ihr Werk dadurch nie fehlerfrei gefertigt werden kann, auch noch die dadurch entstehenden Unkosten zu tragen.

Um sich bei derartigen Autoren das Corrigiren zu erleichtern, das Umbrechen der Columnen, Umschießen u. s. w. zu vermeiden, liefert man ihnen die ersten Correcturen stückweise. Diese Stücke werden nämlich in Colonnen eingetheilt, und durch breite Stege geschieden, damit der Autor den zu seinen Correctionen erforderlichen Raum habe; nachdem der Text ganz corrigirt ist, wird er zu Columnen umbrochen, und dem Autor abermals zugesendet, welcher auf der Correctur bemerkt: „Gut zum Druck!“

Damit der Factor jeden Augenblick ersehen könne, wo sich Correcturen befinden, ist es nöthig, daß jede Correctur zuerst durch seine Hände gehe, nachdem sie nämlich vom **Metteur en pages** mit dem Datum versehen worden; sobald er sie expedirt, trägt er sie in sein Correcturenbuch folgendermaßen ein:

(Titel des Werks.) (Monat.)

Signatur.	1e. Corr.		1e. Corr. des Autors		2e.		3e.		4e.		Gut zum Fortdrucken.
	A.	Z.	A.	Z.	A.	Z.	A.	Z.	A.	Z.	

Die Anfangsbuchstaben A., Z. bezeichnen Abgesandt, Zurück. Die Colonnen werden mit dem Datum der Absendung und Zurücksendung ausgefüllt.

Digitized by Google

Im Fall die Besprechungen mit dem Publikum, so wie die Aufsicht über die Buchdruckerei, dem Factor nicht gestatten, daß er das zeitraubende Correctur-Nebengeschäft allein versehe, so beauftragt er die betreffenden **Metteurs en pages** damit; diese haben hiernach jeden Abend dem Factor einen Bericht von dem Geschäftsgange des Tages zu überreichen, der auf folgende Art entworfen wird:

Abgesandte Correcturen (1e, 2e u. s. w.);
Zurückgekommen; ditto.
In der Presse befindliche Bogen;
In Columnen stehende Bogen;
In Paqueten oder im Satz befindliche Bogen u. s. w.

Man hat hier und da die üble Gewohnheit, die Correcturen in ein Stück Papier zu rollen, dieses an beiden Enden zusammenzudrehen, den Namen des Autors ohne weitere Bezeichnung darauf zu schreiben, und sie so demselben zuzuschicken. Es ist daher kein Wunder, daß bei so wenig Vorsicht oft sehr wichtige Correcturen verloren gehen. Weit besser wäre es, die Correcturen eines nur einigermaßen wichtigen Werks mit einem Kreuzbande zu versehen, auf dessen Schild der Name der Buchdruckerei, so wie die Adresse derjenigen Person, die sie zu empfangen hat, gedruckt ist. Auf der Rückseite dieses Kreuzbandes könnte sich eine allgemeine Aufforderung an die Herren Autoren befinden, worin diese ersucht werden, ihre Correcturen bald zu lesen, und sie ohne Verspätung zurückzuschicken, damit solches den Gang des Geschäfts, und folglich auch ihres Werkes nicht unterbreche; zugleich könnte damit auch die Bitte verbunden werden, daß, wenn ihnen die Correctur zur ungelegenen Zeit käme, sie wieder an die Offizin zurückzuschicken. Der Träger steckt seine Correcturbogen in ein ledernes Portefeuille, welches er über die Achsel hängen kann.

Bei dieser Vorsicht dürften weit weniger Correcturen verloren gehen. — Nach der Regel sollen die abgeschickten Correcturen der Buchdruckerei nach Verlauf von vier und zwanzig Stunden wieder zugehen.

Digitized by Google

Vom Papier.

Die gründlichste Kenntniß aller derjenigen Papiersorten, welche in Buchdruckereien verwendet werden, ist dem Factor unentbehrlich. Siehe deßhalb Seite 84.

Sobald die Drucker Papier nöthig haben, gibt ihnen der Factor eine Anweisung, womit sie zu dem Papierverwalter gehen, diesem die Anweisung einhändigen, und dagegen das Papier in Empfang nehmen. Jedoch darf der Factor nie eher das Papier zu einem Bogen einfeuchten lassen, bevor er nicht aus allen Correcturen des Autors zurück ist, es ereignet sich gar oft, daß der Verfasser seine Correcturen zurückhält, um darin Veränderungen vorzunehmen, die eine fernere Correctur nöthig machen. Unter dieser Zeit würde das Papier austrocknen oder anlaufen, man müßte sich beeilen, es aufzuhängen, und der Drucker würde dabei nur seine Zeit verlieren.

Man nimmt bei der Papierabgabe darauf Bedacht, daß, wie schon gesagt, die Drucker immer in demselben Werke bleiben; sie erhalten vom Factor eine Papieranweisung, welche auf folgende Art eingerichtet ist:

Nr. ..... (Hier der Titel des Werks.)
Herr .... (der Name des Druckers.) ..... Presse Nr. ....
Gut für ..... Ries ..... Buch ..... Bogen
Papier . . . . . .
Für den Bogen ..... des Bandes ..... des oben erwähnten Werkes.
(Ort) den ..... 1835.

Er trägt dieß hierauf in das Papierbuch ein, welches in tabellarischer Form folgende Rubriken enthält:

Quantität und Gattung des abgegebenen Papiers;
Tag der Abgabe;
Nr. der Anweisung;
Nr. der Presse;
Titel des Werks;
Signatur; Band, Bogen;
Ries, Buch, Bogen.

Digitized by Google

Der Factor läßt nur an diejenigen das Papier abgeben, welche ausdrücklich zu dem Druck eines Werkes bestimmt sind.

Wird das Papier vom Verleger geliefert, so gibt man auf jedes Ries ein Buch Zuschuß; das gedruckte Werk wird demselben getrocknet, geglättet und bogenweise geliefert, so daß jeder Bogen der Auflage zwischen zwei Breter gesetzt, der Zuschuß darauf gelegt, und mit einem Strick zugeschnürt wird. Liefert aber die Buchdruckerei das Papier, so wird nur ein halbes Buch Zuschuß für jedes Ries gegeben; das Werk wird dann von ihr zusammengetragen, collationirt, die verlangte Anzahl Exemplare genau abgezählt, in Ballen gebunden, und so abgeliefert.

Bei Duodezformaten muß man immer darauf sehen, daß das dabei zu verwendende Papier nicht zusammengeschlagen, sondern breit und in der Mitte ohne alle Falzen geliefert werde; denn im Gegentheile entstehen runzliche Seiten, und die Buchhändler verlangen davon viele Defectbogen nach.

Oft begehrt ein Verleger, daß zu seinem Werke schöne neue Schrift verwendet werde, während dieser schlechtes Papier dazu liefert. Hier muß der Factor besondere Sorgfalt tragen, daß das Papier immer zur Schrift, oder die Schrift zum Papier im Verhältniß stehe. Bei neuen Lettern darf man nur feines Papier verwenden, denn nichts ist geeigneter, die Schrift zu Grunde zu richten, als schlechtes Papier, worin sich Knoten, Stroh, Rostflecken, Sand u. dgl. befinden.

Folgende Tabelle gibt die Quantität des zu liefernden Papiers nach dem Format und der begehrten Anzahl von Exemplaren an.

Digitized by Google

Berechnung

des zu liefernden Papiers (nach den betreffenden Formaten und der zu druckenden Exemplare).

Anzahl der Exemplare.	2.°				4.°								8.°											
	1-2Seiten		der Bogen		1—2 S.		3—4 S.		5—6 S.		der Bogen		1—2 S.			3—4 S.		5—6 S.			½ der Bogen		der Bogen	
	Ries	Buch	R.	B.	R.	B.	R.	B.	R.	B.	R.	B.	R.	B.	B.	R.	B.	R.	B.	B.	R.	B.	R.	B.
1 Hundert ...	„	2	„	4	„	1	„	2	„	3	„	4	„	„	13	„	1	„	1	13	„	2	„	4
2	„	4	„	8	„	2	„	4	„	6	„	8	„	1	„	„	2	„	3	„	„	4	„	8
3	„	6	„	12	„	3	„	6	„	9	„	12	„	1	13	„	3	„	4	13	„	6	„	12
4	„	8	„	16	„	4	„	8	„	12	„	16	„	2	„	„	4	„	6	„	„	8	„	16
5	„	10	1	„	„	5	„	10	„	15	1	„	„	2	13	„	5	„	7	13	„	10	1	„
6	„	12	1	4	„	6	„	12	„	18	1	4	„	3	„	„	6	„	9	„	„	12	1	4
7	„	14	1	8	„	7	„	14	1	1	1	8	„	3	13	„	7	„	10	13	„	14	1	8
8	„	16	1	12	„	8	„	16	1	4	1	12	„	4	„	„	8	„	12	„	„	16	1	12
9	„	18	1	16	„	9	„	18	1	7	1	16	„	4	13	„	9	„	13	13	„	18	1	16
1 Tausend	1	„	2	„	„	10	1	„	1	10	2	„	„	5	„	„	10	„	15	„	1	„	2	„
2	2	„	4	„	1	„	2	„	3	„	4	„	„	10	„	1	„	1	10	„	2	„	4	„
3	3	„	6	„	1	10	3	„	4	10	6	„	„	15	„	1	10	2	5	„	3	„	6	„
4	4	„	8	„	2	„	4	„	6	„	8	„	1	„	„	2	„	3	„	„	4	„	8	„
5	5	„	10	„	2	10	5	„	7	10	10	„	1	5	„	2	10	3	15	„	5	„	10	„
6	6	„	12	„	3	„	6	„	9	„	12	„	1	10	„	3	„	4	10	„	6	„	12	„
7	7	„	14	„	3	10	7	„	10	10	14	„	1	15	„	3	10	5	5	„	7	„	14	„
8	8	„	16	„	4	„	8	„	12	„	16	„	2	„	„	4	„	6	„	„	8	„	16	„
9	9	„	18	„	4	10	9	„	13	10	18	„	2	5	„	4	10	6	15	„	9	„	18	„
10	10	„	20	„	5	„	10	„	15	„	20	„	2	10	„	5	„	7	10	„	10	„	20	„

Digitized by Google

Fortsetzung von vorstehender Berechnung.

Anzahl der Exemplare.	12.°					16.°	18.°					24.°	32.°
	1—2 S.	3—4 S.	5—6 S.	der ½ Bog.	der Bogen.		1—2 S.	3—4 S.	5—6 S.	das ⅓	der ½	der Bogen.		
	R. B. B.	R. B. B.	R. B.	R. B.	R. B.		R. B. B.	R. B. B.	R. B. B.	R. B. B.	R. B.	R. B.		
1 Hundert....	„ „ 9	„ „ 17	„ 1	„ 2	„ 4	Die Hälfte von 8.°	„ „ 6	„ „ 12	„ „ 17	„ 1 9	„ 2	„ 4	Die Hälfte von 12.°	Der vierte Theil von 8.°
2	„ „ 17	„ 1 8	„ 2	„ 4	„ 8		„ „ 12	„ „ 23	„ 1 9	„ 2 17	„ 4	„ 8		
3	„ 1 „	„ 2 „	„ 3	„ 6	„ 12		„ „ 17	„ 1 9	„ 2 „	„ 4 „	„ 6	„ 12		
4	„ 1 9	„ 2 17	„ 4	„ 8	„ 16		„ „ 23	„ 1 20	„ 2 17	„ 5 9	„ 8	„ 16		
5	„ 1 17	„ 3 8	„ 5	„ 10	1 „		„ 1 3	„ 2 6	„ 3 9	„ 6 17	„ 10	1 „		
6	„ 2 „	„ 4 „	„ 6	„ 12	1 4		„ 1 9	„ 2 17	„ 4 „	„ 8 „	„ 12	1 4		
7	„ 2 9	„ 4 17	„ 7	„ 14	1 8		„ 1 14	„ 3 3	„ 4 17	„ 9 9	„ 14	1 8		
8	„ 2 17	„ 5 8	„ 8	„ 16	1 12		„ 1 20	„ 3 14	„ 5 9	„ 10 17	„ 16	1 12		
9	„ 3 „	„ 6 „	„ 9	„ 18	1 16		„ 2 „	„ 4 „	„ 6 „	„ 12 „	„ 18	1 16		
1 Tausend.....	„ 3 9	„ 6 17	„ 10	1 „	2 „		„ 3 6	„ 4 12	„ 6 17	„ 13 9	1 „	2 „		
2	„ 6 17	„ 13 8	1 „	2 „	4 „		„ 4 12	„ 8 23	„ 13 9	1 6 17	2 „	4 „		
3	„ 10 „	1 „ „	1 10	3 „	6 „		„ 6 17	„ 13 9	1 „ „	2 „ „	3 „	6 „		
4	„ 13 9	1 6 17	2 „	4 „	8 „		„ 8 23	„ 17 20	1 6 17	2 13 9	4 „	8 „		
5	„ 16 17	1 13 8	2 10	5 „	10 „		„ 11 3	1 2 6	1 13 9	3 6 17	5 „	10 „		
6	1 „ „	2 „ „	3 „	6 „	12 „		„ 13 9	2 6 17	2 „ „	4 „ „	6 „	12 „		
7	1 3 9	2 6 17	3 10	7 „	14 „		„ 15 14	1 11 3	2 6 17	4 13 9	7 „	14 „		
8	1 6 17	2 13 8	4 „	8 „	16 „		„ 17 20	1 15 14	2 13 9	5 6 17	8 „	16 „		
9	1 10 „	3 „ „	4 10	9 „	18 „		1 „ „	2 „ „	3 „ „	6 „ „	9 „	18 „		
10	1 13 9	3 6 17	5 „	10 „	20 „		1 2 6	2 4 12	3 6 17	6 13 9	10 „	20 „		

Nota. Der Zuschuß ist in diesen Berechnungen nicht mit begriffen (siehe deßhalb S. 247).

Digitized by Google

Vom Inventarium.

Der Factor muß das Gewicht jeder in der Offizin sich befindlichen Schriftgattung genau angeben können; ferner, wie viel Kästen von jeder Schrift vorhanden, wie viel von einer Schrift im Schriftschrank oder sonst aufgebunden steht, und wozu sie verwendet wird. Auch die fehlenden und überflüssigen Buchstaben von einer oder der andern Schrift muß er sich notiren.

Er hat über alle Utensilien und Mobilien der Buchdruckerei ein genaues Inventarium zu führen, in welchem jeder Schriftgattung eine Seite gewidmet ist, welche anzeigt:

Die Probe der Schrift (diese gedruckte Probe wird alle 6 — 12 Monate erneuert);
die Zeit ihrer Anschaffung;
durch wen sie geliefert;
das Gewicht;
der Preis;
die Anzahl von Bogen, die sich mit ihr herstellen lassen;
Den Zuwachs und Abgang derselben.

Mangeln in einer Schrift Buchstaben, oder sind deren überflüssig, so erwähnt der Factor dieß, und läßt die nöthigen Defecte nachgießen.

In dieses Inventarium muß auch der Zuwachs der Utensilien aller Art aufgenommen werden; z. B. Linien, Durchschuß, Stege, Rahmen, Schiefstege, Keile, Kästen, Regale, Formenregale ꝛc.

Ueberdieß führt der Factor noch ein besonderes Buch über die Pressen, welches das Inventarium jeder Presse nachweist, und in welches Alles, was an eine Presse an Materialien geliefert, oder an ihr reparirt wurde, nach dem Datum eingetragen wird.

Sobald in der Buchdruckerei die Anschaffung einiger Utensilien oder Materialien nöthig wird, hat der Factor dem Principale dieses vorzutragen, und von ihm zu vernehmen, ob er es für nöthig hält oder nicht; denn nur ihm steht das Recht zu, sein Material zu verstärken, oder es auf das bereits vorhandene zu beschränken.

Nichts darf in der Buchdruckerei an Pressen, Schriften und

Digitized by Google

Utensilien aufgenommen werden, bevor es nicht vom Factor genau untersucht worden; ist das Gelieferte von guter Beschaffenheit, so wird es als probehaltig der Offizin einverleibt, im Gegentheil aber nur bedingungsweise, indem er Alles, was nicht von der erforderlichen Qualität ist, ohne Rücksicht ausschießt.

Da die Reparaturen an den Pressen meistens dringend sind, so ist der Factor berechtigt, sie ohne weitere Gutheißung machen zu lassen; dabei hat er aber doch darauf zu halten, daß weder Schreiner noch Schlosser, ohne sein Geheiß, eine Reparatur auf Bestellung eines Arbeiters u. s. w. vornehmen.

Er hält über die gemachten Anschaffungen Rechnung, und es darf kein Conto bezahlt werden, bevor er ihn nicht geprüft und durch seine Unterschrift richtig befunden hat.

Aufsicht.

Der Factor hat unabläßig die Arbeiten der Subjecte zu beobachten, vorzüglich aber die der neuangestellten.

Von den Setzern wird er fordern, daß sie gut ausschließen, und ihr Satz correct ausfalle, daß die Spatia nicht der Schrift gleich stehen, sondern bis auf den Fuß des Buchstabens niedergehen, daß der Durchschuß nicht in die Höhe stehe, auch von keiner Seite die bestimmte Breite überschreite, daß der Satz gut ins Register falle, überhaupt daß jeder Setzer alle seine Verbindlichkeiten gewissenhaft erfülle. Alle Titel muß er sich vorzeigen lassen, keiner darf ohne seine Genehmigung gedruckt werden. Ferner hat er darauf zu sehen, daß die Formate einfach und nach den angegebenen Regeln gemacht werden, endlich auch, daß alle Individuen ihrer Schuldigkeit nachkommen.

Der Factor darf niemals Zwiebelfische dulden, er muß Diejenigen, von welchen sie herrühren, anhalten, solche sogleich aufzuräumen.

Wenn er einen Setzer mit dem Satz einer Tabelle beauftragt, gibt er ihm wo möglich eine ähnliche zum Ablegen. Er muß darauf sehen, daß alle Schrift- und Reservekästen stets reinlich und in guter Ordnung erhalten werden, und vorzüglich, daß letztere

Digitized by Google

durch keine Reibung, oder was sonst sie verderben kann, Schaden leiden. Die in Reserve gestellte Schrift wird stets columnenweise mit einer Schnur aufgebunden, in zwei Bogen Schreibmaculatur eingeschlagen und nach ihrer Gattung überschrieben.

Im Allgemeinen soll er stets Sorge tragen, daß alle Arbeiten mit Sorgfalt und nach den besten Regeln ausgeführt werden.

Auch muß der Factor stets ein sehr wachsames Auge auf die Pressen haben, darauf sehen, daß gut Register gehalten wird, daß der Aussatz auf der ganzen Form egal sei, und daß die ganze Auflage in der Schwärze immer gleich gehalten werde; weßhalb er auch von Zeit zu Zeit den Schöndruck mit dem Wiederdruck vergleicht, um sich zu überzeugen, ob das eben Gesagte Statt finde. Ferner muß er den Druckern empfehlen, daß keine Presse bei gleichem Format die Puncturen anders stelle, als die andern, welche in demselben Werke arbeiten.

Den Druckern hat er streng zu untersagen, daß keiner in seiner Form corrigire, oder die Schrift mit etwas Anderm berührt werde, als mit Ballen, Walze, Papier und Bürste; bemerkt der Drucker einen höher stehenden oder zerstoßenen Buchstaben, oder einen sonstigen Fehler, so muß er den betreffenden Setzer herbeirufen, welcher Abhülfe leistet, wornach sich denn der Factor überzeugt, ob während dessen kein Wort oder Buchstabe versteckt worden sei. Unreine Buchstaben darf der Drucker nicht mit der Ahle, sondern mit einem spitzen Hölzchen von Buchsbaum ausputzen.

Ohne einen Bogen, der in der Presse ist, ganz zu durchlesen, muß der Factor denselben doch so durchsehen, daß er die Ueberzeugung erlangt, ob die Ränder der Columnen in Ordnung sind, ob sich nichts verschoben habe, um sich keine umgewendete Buchstaben (Fliegenköpfe) und andere ähnliche Fehler darin vorfinden, ob die Form, die Marge oder das Rähmchen mit den nöthigen Unterlagen versehen seien, damit der Aussatz auf allen Seiten gleich ausfalle; ferner, daß die Walze im gehörigen Zustande sei, damit keine Mönche entstehen, welches gewöhnlich eine Folge von zu viel eingezogener Feuchtigkeit ist; in diesem Falle hält er die Drucker an, sie in einen trockenen Maculaturbogen einzuschlagen, und sie auf dem Farbestein zu reiben, bis sie in Ordnung ist;

Digitized by Google

hilft dieses nichts, so muß sie mit einer bessern vertauscht werden. Ist aber die Walze zu weich, und setzt sie ihre Masse auf dem Farbestein ab, dann bestreicht man sie mit etwas Terpentinöl; im Fall dieß Mittel ohne Erfolg bleibt, muß man sie ebenfalls mit einer andern verwechseln.

Ist das Papier zu trocken, daß dadurch ein grauer Druck entsteht, dann darf der Factor die Drucker nicht fortarbeiten lassen, er hat sie vielmehr anzuhalten, daß sie ihrem Papier mit dem Schwamm oder Besen etwas Wasser nachgeben. Ist aber das Papier zu naß, daß es auf der Form hängen bleibt (sich rupft), und dadurch ein zu schwarzer und schmieriger Druck erzeugt wird, so läßt er auch in diesem Falle die Drucker nicht fortarbeiten, sie müssen ihren Haufen mit trockenem Papier durchschießen, und es etliche Stunden in die Packpresse setzen.

Findet der Factor bei seinen Untersuchungen angelaufenes, oder durch eine der weiter unten angegebenen Ursachen unbrauchbar gewordenes Papier, so läßt er dasselbe sogleich aufhängen, und sorgt dafür, daß es nicht mit gutem vermengt werde, ersetzt aber dasselbe durch anderes. Er darf aber nicht zugeben, daß ein Drucker von einem andern Werke Papier nehme, um verdorbenes oder beschädigtes damit zu ersetzen. Er untersucht in solchen Fällen, wer sich den Schaden hat zu Schulden kommen lassen, und hält ihn zum Ersatz desselben an.

Der Factor wird den Arbeitern das Tabakrauchen in der Offizin nicht gestatten, der Geruch theilt sich dem Papiere mit, welcher sich selbst nach dem Einbinden noch wahrnehmen läßt. Wären in einer großen Buchdruckerei alle Individuen Raucher, so würde in den Zimmern ein solcher Rauch entstehen, daß darin Niemand existiren könnte.

Eben so wenig darf der Factor das Mitbringen von Hunden und andern Thieren gestatten.

Von der Bezahlung.

Der Factor bestimmt gewissenhaft die Preise für Setzer und Drucker.

Digitized by Google

Setzerpreise gründen sich einestheils auf gutes Manuscript; im Gegentheil wird eine Aufbesserung geleistet. Die Taxe ist nach der Größe der Schrift im laufenden Texte festgesetzt; darin vorkommende Schwierigkeiten werden ebenfalls über den fixirten Preis bezahlt. Poetische Werke sind nicht so hoch bezahlt, als wie ein Satz in der vollen Breite des Formats. Kommt im Text viel Cursiv vor, z. B. in Sprachlehren, Wörterbüchern u. s. w., und besteht eine Columne aus mehreren Spalten, so daß das Ausschließen der Zeilen mehr Zeit wegnimmt, so wird auch dieß besser bezahlt, als ein Satz aus Antiqua oder Fractur, in fortlaufender Breite. Gespräche und theatralische Werke werden wegen der Scenen, Parangonnagen und des Durchschießens der Rednernamen wie voller Satz gerechnet.

Der Preis für Stückweissetzer wird nach dem Verhältniß des in der Offizin bestehenden gewissen Gelds basirt. So wenig der Metteur en pages seine Zeit ohne Bezahlung aufopfern kann, eben so wenig darf er Ansprüche auf das machen, was ihn weder Zeit noch Mühe kostete. Aus dieser Ursache kann ein Werk, das viel Vortheil hat, wie z. B. Gedichte, Komödien u. s. w., natürlich nicht so hoch bezahlt werden, als ein compresses; diejenigen Werke, welche mit Noten und Marginalien versehen sind, werden dagegen besser bezahlt, als solche mit fortlaufendem Text. Am besten ist es, dem Metteur en pages gewisses Geld zu geben.

Ein Satz mit Parangonnagen, Accoladen, und anderen vorkommenden Schwierigkeiten wird auch höher gerechnet. Tabellen und Accidenzien werden nach der darauf verwendeten Zeit bezahlt. Mehreres über Setzerpreise siehe Seite 189.

Die Druckerarbeiten betreffend, so werden große Formate, kleine Schrift und compresser Satz etwas höher bezahlt, als gewöhnliche Formate und durchschossener Satz. Dasselbe gilt auch von vielen in einem Werke vorkommenden freistehenden Zeilen, Ausgangscolumnen, Titeln, Tabellen und anderen Schwierigkeiten.

Velinpapier und sorgfältige Werke werden ebenfalls etwas besser bezahlt, als die gewöhnlichen.

Der Factor muß sich vor den schlauen Ansprüchen derjenigen Drucker hüten, welche immer zu Aufbesserungen geneigt, und fast

Digitized by Google

nie um Beweggründe verlegen sind, welche entweder gar nicht vorhanden, oder sehr oft von ihrer Unerfahrenheit herrühren.

Am Zahltage nimmt der Factor von dem Metteur en pages und den Druckern die Rechnungsbücher in Empfang, welche er vor dem Auszahlen genau prüft; er macht dann einen Auszug daraus, den er in sein Zahlungsbuch einträgt, und übergibt davon dem Cassier eine Abschrift, nebst den Rechnungsbüchern, welcher ihm dann die Summe ausbezahlt. Auf diese Weise wird jede Buchdruckerei-Rechnung alle Wochen, vierzehn Tage oder Monate, je nach der im Hause bestehenden Einrichtung, abgemacht. Jeder Metteur en pages und jeder Drucker bescheinigt auf dem Rande des Zahlungsbuchs den Empfang seines erhaltenen Geldes.

Sobald der Buchhalter, welcher jeder bedeutenden Arbeit ein Conto eröffnet, den obigen Rechnungsauszug aus allen Buchdruckerei-Arbeitsbüchelchen eingetragen hat, gibt er ihn dem Factor zurück, der ihn zu seiner allenfallsigen Legitimation aufbewahrt.

Da in großen Häusern der Factor der Chef über die Buchdruckerei ist, und vorzüglich auf die fleißigste Betriebsamkeit der Arbeiten zu sehen hat, so darf er sich auch lediglich nur mit der Buchdruckerei beschäftigen, und muß dabei Alles ins Werk zu setzen suchen, was ihm zum guten Fortgange des Geschäfts und zur Erhaltung der Ordnung räthlich und ausführbar scheint. Er überläßt daher dem Buchhalter die Correspondenz und Fertigung der Rechnungen für das Publikum, so wie dem Cassier den Einzug der ausstehenden Gelder.

In solchen Häusern aber, wo sich kein Buchhalter, und weder Cassier noch Corrector befindet, übernimmt der Factor diese verschiedenen Functionen, und nöthigenfalls versieht er auch die Stelle eines Papiermagazin-Verwalters, Metteur en pages u. s. w.

Digitized by Google

Zehntes Kapitel.

Ausführliche Anweisung zum Stereotypiren.

Nach den neuesten englischen und amerikanischen Verfahrungsarten.

Unter Stereotypiren versteht man die Bildung von Druckschriften, die nicht in beweglichen Lettern, sondern in dünnen Platten bestehen, und die dadurch gewonnen werden, daß man von einem Schriftsatz eine Matrize fertigt, die dann in Schrift-Metall abgegossen wird.

Diese Erfindung hat auf die ganze Literatur eine wesentliche vortheilhafte Veränderung bewirkt, indem Werke von großen Auflagen dadurch weit wohlfeiler verkauft werden können, als solche, wo nach dem Vergreifen der Auflage der Satz wieder von neuem gemacht und ein bedeutendes Kapital in Papier, Druckerlohn und Correcturgebühren gesteckt werden muß.

Hat man ein Werk einmal in Stereotypen stehen, so hält dieß eine enorme Zahl von Abdrücken aus; bei jedem Bogen ist gleichsam neue Schrift, die sich gleichmäßig abnutzt, was bei großen Werken mit beweglichen Lettern der Fall nicht ist, und oft der Anfang dem Ende des Buchs, zufolge der ungleichen Abnutzung, nicht mehr gleicht.

Die Vortheile der Stereotypie sind hinreichend bekannt. Man kann erstens auf die vollkommenste Correctur des Textes rechnen, denn, wenn derselbe einmal zusammengesetzt und genau corrigirt ist, so kann man der vollkommensten Gleichheit aller Abdrücke gewiß seyn, was bei dem gewöhnlichen Drucke nicht der Fall ist, indem beim Schwärzen des Blattes die beweglichen Buchstaben öfter

Digitized by Google

herausgerissen oder in Unordnung gebracht werden. Man dachte aus diesem Grunde auch schon daran, die Lettern zusammen zu löthen, mußte jedoch dieser kostspieligen Methode, die die Formen mit einem ungeheueren Gewichte überladet, und das zu einer Buchdruckerei nöthige Capital wegen der großen Menge der nöthigen Lettern bedeutend erhöht, bald entsagen.

Zweitens kann man beim Stereotypiren eines Blattes, nach Belieben mehrere Matrizen abziehen: ein Vortheil, welcher bei solchen Büchern, die eine sehr große Auflage erhalten, oder sehr schnell gedruckt werden sollen, außerordentlich groß ist, indem auf diese Weise das Abziehen sehr vervielfältigt werden kann. Ueberdieß können sich die Buchdrucker in kleinen Orten, in welchen die Setzer, da sie nicht beständige Arbeit finden, selten und theuer sind, solche Matrizen verschaffen, und sich auf diese Weise nicht nur in dem Maße Abdrücke verschaffen, als es der Absatz erfordert, sondern auch den Transport der Bücher oder Druckschriften, welche der Handel größerer Städte liefert, ersparen. Endlich kann auf diese Weise an tausend Orten unbeschäftigten Händen bei der Presse nützliche Arbeit verschafft werden.

Drittens braucht man, wenn ein Werk stereotypirt ist, nicht mehr sämmtliche Blätter desselben in großer Anzahl abdrucken zu lassen; das Abziehen geschieht hier nämlich nach und nach, so daß sich das, auf den Ankauf des Papieres, auf die Kosten des Abziehens und andere Ausgaben verwendete, sich nicht rentirende Capital nur nach dem Absatze der Exemplare richtet, und daß man nicht gezwungen wird, ein Buch zu Maculatur zu machen, im Fall man eine zu große Menge Exemplare gedruckt hat.

Es gibt mehrere Arten, sich Stereotypen zu fertigen, wovon ich hier nur der von Herhan und Firmin Didot erwähnen will.

Nach Herhan's Methode läßt man die kleinen Parallelopipeda, aus denen die Lettern gemacht werden sollen, durch ein Zieheisen mit viereckigem Oehre gehen, schneidet sie dann genau in gleicher Länge ab, und gibt ihnen endlich eine so regelmäßige Form, als nur möglich. Auf das Ende dieser Stücke schlägt man dann stählerne Punzen, auf welche die Buchstaben erhaben gravirt

Digitized by Google

sind, um auf diese Weise einen Abdruck der Buchstaben im Hohlen zu erhalten. So erhält man nun Lettern, die sich von jenen in den gewöhnlichen Setzkästen nur dadurch unterscheiden, daß sich die Buchstaben auf denselben im Hohlen, und nicht erhaben befinden. Mit solchen Lettern wird dann die Seite, die man stereotypiren will, gesetzt, und auf diese Matrize das geschmolzene Metall gegossen: das Metall dringt hierbei in alle Aushöhlungen, und wenn dasselbe erkaltet ist, nimmt man das Stück von der Matrize ab, womit Alles beendigt ist.

Welche verschiedenen Arbeiten bei dieser Methode nöthig sind, und mit welchen Schwierigkeiten sie verbunden ist, wird Jedem einleuchten. Man muß nämlich bei derselben regelmäßige Formen verfertigen, auf die die Bunzen geschlagen werden, man muß den Text mit diesen sehr schwer leserlichen Lettern setzen, nach dem Gusse corrigiren, und endlich auch noch den Fehlern beim Gießen abhelfen. So sinnreich daher auch dieses Verfahren des Herrn Herhan ist, so mußte er es doch wegen der Mühe, wegen der Kosten, und vorzüglich wegen der sehr kostspieligen Correcturen aufgeben.

Mehr Erfolg und Glück hatte die Methode Firmin Didot's. Dieser setzt nämlich den Text mit beweglichen Lettern, die aus einem härteren Metalle bestehen, als man zu den gewöhnlichen Lettern nimmt; corrigirt dann den Probebogen genau, und zieht ihn auf einer Bleiplatte ab, indem er die Form auf dieselbe legt, und ihr einen starken Schlag gibt. Man braucht nunmehr nur das geschmolzene Metall auf die, auf diese Weise verfertigte Matrize zu gießen, um eine Abklatschung dadurch zu erhalten. Die Platte wird dann mit dem Hobel beschnitten, damit sie leichter zu handhaben ist, und in einen hölzernen Rahmen gebracht werden kann, der die Form bildet, welche unter die Presse kommen soll. Da das Metall nur sehr dünn gegossen ist, so wird die Form leicht, und die Ausgabe beim Gießen nicht bedeutend. Man kann überdieß auf diese Weise eine große Menge Gegenabdrücke machen, und dadurch die Stereotypie eines und desselben Textes nach Belieben vervielfältigen, so daß man die Abdrücke um einen niedrigen Preis liefern, und die Herausgabe von Werken, die eine sehr große Auflage erhalten sollen, bedeutend erleichtern kann.

Digitized by Google

In der neuern Zeit wurden obige Methoden durch die englische und von den Amerikanern sehr verbesserte Verfahrungsweise, die ich hier beschreibe, gänzlich verdrängt.

Die Matrize.

Sie besteht aus feinem, gesiebten, gut gebrannten frischen Alabaster-Gyps, der mit Brunnenwasser vermischt wird.

Man setze die zu stereotypirende Columne, welche mit hoher Ausschließung gesetzt ist, auf einen lithographischen Stein, klopfe sie und schließe dieselbe mittelst einer eisernen Rahme fest zu.

Hierauf wird die Schrift mit einer in Baumöl, dem etwas Terpentinöl beigemischt ist, getauchten weichen Bürste wohl eingeölt, und das Ueberflüssige mit einer trocknen Bürste hinweggenommen.

Man lege den ebenfalls eingeölten Messingrahmen Figur 3 über die Columne, so daß seine vier Füße exact auf den Stein stehen.

Alsdann nehme man zwei Blechgefäße, bringe in das eine den Gyps, in das andere aber das Wasser, in welches man eine Messerspitze feines Kochsalz wirft, schütte den Gyps ins Wassergefäß, bedecke es mit einem gut schließenden Deckel und schüttle es, bis sich beide Substanzen bestens vereinigt haben, worauf etwas davon auf die Columnen gegossen, und ohne Verzug mit einem kleinen Lederwälzchen auf die Columnen vertheilt und gleichsam der Gyps in die Lettern eingerieben wird. Unterläßt man dieß, so zeigen sich auf dem Abguß eine Menge Bläschen, die denselben unbrauchbar machen.

Unmittelbar hernach wird die Rahme mit dem andern Gyps vollends gefüllt, das Überflüssige mit einer Messinglinie abgestrichen, wonach man die Matrize so lange stehen läßt, bis sie hart geworden, wo man sie dann mittelst der zwei Abhebe-Eisen Figur 5 behutsam abhebt, indem man damit rechts und links unter die Rahme fährt (S. Fig. 15); man wende die Rahme, und reinige sie mit einem Messer von allen anklebenden Gypstheilen, schlage erstere leicht auf den Tisch, wonach die Matrize herausfällt, welche dann mit der Hand aufgefangen wird.

Digitized by Google

Die Matrize wird nun beschnitten, d. h. von allen Seiten der Ränder etwas abgestumpft, wobei man sich aber sehr in Acht zu nehmen hat, daß der Hauptrand, der die genaue Dicke der Platte bestimmt, nicht verletzt werde. Zuletzt versieht man die Matrize mit einigen Einschnitten in den Hauptrand, damit das Metall beim Guß einlaufen kann, und schreitet dann zu Fertigung der weitern Matrizen.

Trocknung der Matrize.

Hat man ungefähr 6 — 8 Matrizen fertig, so bringe man sie in das Fach c des Trockenofens Figur 16, lege sie daselbst auf den Rücken, und nachdem sie hier eine Stunde gelegen haben, stelle man sie in das Drahtgitter des Faches d, woselbst sie noch eine Stunde bleiben, um an den Seiten gehörig zu trocknen.

Wenn man die Fertigung der Matrizen beginnt, so läßt man Feuer unter den Gießkessel und Trockenofen machen, und unterhält solches gut; bis die ersten Matern trocken sind, wird auch das Metall zum Gießen heiß genug seyn.

In die Fächer a und b des Trockenofens werden die Pfannen zum Aufwärmen gebracht, sobald das Feuer brennt.

Sind die Matern ganz trocken, so nimmt man eine erwärmte Pfanne, Fig. 9—12, stellt sie auf den Rand des Gießofens, legt eine Mater mit dem Gesicht auf den Boden der Pfanne, und bedeckt letztere mit dem Deckel, welcher durch den Bügel Figur 7 festgeschraubt, und der Krahn an letztern befestigt wird.

Mittelst des Krahns wird nun die Pfanne über die Mitte des Gießkessels getragen, und mit Hülfe der Krahnwinde in das Metall eingesenkt. Man lasse hier den Strick des Krahns los, drücke die Pfanne mit beiden Händen in das Metall, und befestige das Krahneisen mit der Stellschraube.

Bevor man die Pfanne versenkt, prüfe man den Hitzgrad des Metalls durch Hineinhalten von starkem Papier. Es muß so heiß seyn, daß sich das Papier sogleich bräunt, widrigenfalls man keinen scharfen Abguß zu erwarten hat.

Beim Versenken der Pfanne werden sich an den Einlauflöchern derselben mehrere kleine Blasen zeigen, wodurch die Luft entweicht.

Digitized by Google

Man darf die Pfanne nicht eher aus dem Metall nehmen, bis dessen Oberfläche ganz ruhig geworden ist, sonst zeigen die Platten Vertiefungen und sonstige Fehler.

Das Kühlfass.

Zeigt sich keine Blase mehr auf der Oberfläche des Metalls, so ist dieß ein Beweis, daß sich die Platte gehörig ausgegossen habe; man öffne die Stellschraube der Krahnstange, winde die Pfanne in die Höhe und transportire sie mittelst des Krahns nach dem Kühlfaß, welches mit Schrot gefüllt und mit Wasser übergossen ist.

Es ist sehr wesentlich, daß das Kühlfaß ganz wagerecht stehe, sonst läuft das Metall bei der abhängigen Stelle heraus. Auf den Schrot wird die Pfanne niedergelassen, vom Krahn befreit, wo sie abkühlt. Nach dem Absetzen auf das Kühlfaß gieße man fleißig heißes Metall auf die Pfanne nach, da es sich stets etwas zu setzen pflegt; im Unterlassungsfall würde die Platte unbrauchbar ausfallen. Von Zeit zu Zeit wird etwas Wasser nachgegossen, doch nicht so viel, daß daraus ein Sprudeln entsteht. So bleibt die Pfanne 30 Minuten stehen, wo sie dann gehörig abgekühlt ist.

Herausschlagen der Platte.

Man bringe die Pfanne, nachdem sie abgekühlt ist, auf einen großen viereckigen Stein, schraube den Bügel auf und gebe mit einem hölzernen Schlegel einen Schlag an den Pfannendeckel, worauf er sich lösen wird. Man stürze die Pfanne um, schlage von unten an ihren Rand, wo sie sich von dem Metall lösen wird. Den ganzen Klumpen wende man um, nehme einen eisernen Meisel und schlage die Ränder, die sich um die Matrize gebildet haben, vorsichtig weg, wo sich dann die Mater zeigt, die man hinweghebt, und unter welcher auf dem eisernen Boden der Pfanne die Platte liegt.

Diese wird ins Wasser gelegt und mit einer Bürste sogleich ausgewaschen.

Digitized by Google

Fernere Behandlung der Platten.

Die Platten werden auf einem Beſtoßzeug an den Rändern ſo weit abgenommen, daß nur rings eine kleine ſchräge Kante ſtehen bleibt, die zum Feſthalten oder Klammern auf den Formathölzern erforderlich iſt.

Hierauf werden ſie genau durchgeſehen, ob keine Bläschen und ſonſtige Fehler ſich zeigen, in welch erſterm Falle man ſolche mit einem Grabſtichel entfernt, und wo fehlerhafte Buchſtaben ſich zeigen, werden ſie herausgebohrt, gute dafür eingeſetzt und mit einem Löthkolben verlöthet.

Die Formathölzer ſind ſo beſchaffen, daß wenn die Platten darauf gelegt werden, ſie mit dieſen Schrifthöhe ausmachen. Sie haben an allen vier Seiten meſſingne, ſich ſchräg erhebende, Krampen, welche die Ränder der Platten faſſen und ſie feſthalten; die unterſte Krampe iſt beweglich, und wird erſt feſtgemacht, nachdem die Platte eingeſchoben iſt.

Ich will nun, bevor ich zur Erklärung der Zeichnungen ſchreite, noch einige auf Erfahrung gegründete Regeln folgen laſſen, die, um gute Platten zu erhalten, pünctlich befolgt werden müſſen, ſonſt verſplittert man viel Geld und kommt nie ins Reine.

Vor allen Dingen muß man ſich des beſten, friſchgebrannten Gypſes bedienen; je ſchneller er bindet, je kräftiger iſt er, und zum Stereotypiren am tauglichſten.

Man bringe den Gyps niemals in zu flüſſiger Geſtalt auf die Schrift; wenn er hart wird, ſo muß er ſich ziemlich erhitzen.

Viele Gießereien brennen vor dem Gebrauch den Gyps nochmals, miſchen Bolus, Hauſenblaſe, Seifenwaſſer, Eſſig u. dgl. dazu, was aber alles nichts taugt. In Amerika, dem Lande der Stereotypie, ſah ich, daß man bloß reinen, nicht alten Gyps anwandte; in das Waſſer miſchte man eine Meſſerſpitze Kochſalz, wonach die Matern ſehr ſchön ausfielen und im Guß nicht ſprangen. Sie waren ſehr dünn, und wurden mit großer Hitze getrocknet, dabei aber fleißig gewendet. Die Pfannen wurden im Trockenofen der größten Hitze ausgeſetzt, ſo, daß ſie beim Verſenken ins Metall

Digitized by Google

durchaus kein Toben verursachten. — Das Metall der Amerikaner besteht aus 70 Pf. weichem Blei, 30 Pf. Regulus Antimonium, 2 Pf. Zinn und 1 Pf. Wismuth, welche Mischung eine sehr gute Masse gibt, die auch nie oxydirt.

Sollte hiernach Jemand noch Anstände finden und darüber Auskunft wünschen, so bin ich bereit, ihm solche zu ertheilen.

Erklärung der Zeichnungen der zu einer Stereotypie erforderlichen Utensilien.

Figur 1. Der Krahn.
" 2. Rahme, worin die Columnen geschlossen werden.
" 3. Vierfüßiger Messing-Rahmen, der über die Schrift gestellt wird.
" 4. Eisendrahtgitter, worein die Matern gestellt werden.
" 5. Die beiden Abheber von Eisen mit Holzgriff.
" 6. Schieber zur Verbindung der Krahnklammer mit dem Pfannenbügel.
" 7 und 8. Pfannenbügel.
" 9. Die Pfanne.
" 10. Boden der Pfanne, dessen Oberfläche sehr flach geschliffen seyn muß.
" 11. Obere Ansicht des Pfannendeckels.
" 12. Untere geschliffene Fläche des Pfannendeckels.
" 13. Das Kühlfaß.
" 14. Ansicht des Krahns mit daran befestigter Pfanne im Augenblick, wo sie in den Kessel versenkt wird.
" 15. Ansicht der Matrize, wenn sie noch auf der Columne und im Messingrahmen ist, und durch die Abheber eben abgenommen werden soll.
" 16. Der Trockenofen; a b Fächer zum Aufwärmen der Pfannen; c d Fächer zum Trocknen der Matern.
" 17. Heerd mit gespannter Feuerung und einem viereckigen eisernen Kessel.
" 18. Bretchen, worauf beim Druck die Platten liegen.

NB. Wer diese Utensilien von Hrn. Mechanikus Dingler in Zweibrücken bezieht, darf überzeugt seyn, daß sie bestens geliefert werden.

Digitized by Google

Anweisung
Linien, Durchschuß, Quadraten u. s. w. zu gießen.

Linien.

In einer Buchdruckerei, wo viele Accidenz- und tabellarische Arbeiten vorkommen, ist die jährliche Ausgabe für Linien sehr empfindlich, da letztere nach drei- oder viermaligem Gebrauch so stumpf werden, daß sie zu einer eleganten Arbeit nicht mehr zu verwenden sind. — Man hat wohl in neuerer Zeit, der Dauer wegen, zu Messinglinien Zuflucht genommen, die aber zu Accidenzarbeiten, der oft verschiedenen Länge halber, nicht zu empfehlen sind, da sie viel zu theuer zu stehen kommen, wenn sie öfters zerschnitten werden müssen. Eben so wenig ist es anzurathen, tabellarische Sachen mit Stücklinien zu setzen, da man nach mehrmaligem Gebrauch die Ansätze sehen wird, was sehr widerlich fürs Auge ist. Dergleichen Linien müssen stets wenigstens zwei Fuß lang gegossen werden.

Ihre Anfertigung setzt einige Schriftgießerkenntniß voraus, worin man es aber bald zur Fertigkeit bringen kann.

Am besten thut man, sich die nachbenannten dazu erforderlichen Utensilien entweder von der Schriftgießerei der Herren Dresler & Rost-Fingerlin in Frankfurt a. M., oder, wem Hamburg gelegener ist, von Herrn Gentzsch & Heyse zu beziehen, wo man versichert seyn kann, daß sie gut geliefert werden. Man braucht dazu:

Ein Instrument von 2¼ Fuß Länge, das man auf jeden Kegel stellen kann.
Ein Gießöfchen, wie es S. 320 beschrieben ist.
Einige Gießlöffel.
Eine Ziehbank.
Einen Bestoßtisch.
Vier hölzerne Schrifthobel.
Einen Keilhobel mit Mechanik.
Verschiedene Stähle, worin das Gesicht der Linie vertieft geschnitten ist.

Digitized by Google

Das zu Linien zu verwendende Metall bestehe aus gutem Schriftzeug; sollte sich dieses zu hart zeugen, wonach sich feine Linien beim Hobeln bröckeln, so setze man etwas weiches Blei zu.

Das Instrument überziehe man mit feinem, starken, geleimten Papier, welches man mit Kleister daran befestigt, stelle es nach dem erforderlichen Kegel, reibe das Papier mit geschabtem Röthel wohl ein, und beginne dann mit dem Guß. Man gebe dabei wohl Acht, daß das Metall nicht zu heiß sei, da sonst das Papier verbrennen würde; wenn man einen Papierstreifen hinein hält, so darf sich solcher nur strohgelb bräunen. Nach jeder Linie reibe man das Papier am Gußzapfen mit Röthel ein, wozu man sich der Finger bedient.

Nachdem die Linien gegossen sind, schlage man die Gußzapfen weg, stelle die Ziehbank genau nach dem erforderlichen Kegel und ziehe die Linien nach und nach bis zu ihrer normalen Dicke. Es bleibt dabei an der Stelle, wo die Linie von der Zange gepackt wird, ein dickeres Stückchen stehen, was man ebenfalls wegschlägt.

Hierauf bringt man sie in den Bestoßtisch und gleicht sie vorerst mit hölzernen Schrifthobeln oben und unten ab.

Man nehme dann den Keilhobel, erweitere die Bahn nach dem Kegel der Linie, stelle den Stahl, worin sich das Gesicht der Linie eingeschnitten befindet, so daß er ganz genau auf den Kegel der Linie zu stehen kommt, schraube ihn dann fest, und hoble nun auf der Linie; nach jedem Stoß dreht man die Schraube um ein Gewind vorwärts, wonach sich der Stahl der Linie um etwas nähert, und wiederhole dieß so lang, bis letztere völlig rein ist.

Nachdem alle Linien das Gesicht erhalten haben, wendet man sie um, stellt sie abermals ins Bestoßzeug und gibt ihnen die Schrifthöhe, wozu man sich eines Hobels bedient, dessen Eisen genau die Höhe der Schrift hat. Mit diesem Höhenhobel gibt man bloß die letzten zwei Stöße, das was anfangs zu hoch ist, wird mit einigen andern Hobeln so weit weggenommen, daß nur noch etwas weniges stehen bleibt, was der Höhenhobel vollends hinwegnimmt.

Digitized by Google

Durchschuss, Quadraten.

Es ist unstreitig von großem Nutzen, wenn man in einer Buchdruckerei die Einrichtung trifft, sich Durchschuß und Quadraten selbst gießen zu können; Offizinen, die keine Schriftgießerei in Loco haben, können sich dabei oft aus großer Verlegenheit helfen.

Um dieß zu bewerkstelligen, gehört dazu ein Gießöfchen, wie es S. 320 angegeben, einige Gießlöffel, ein Instrument, das auf diverse Längen und Stärken gestellt werden kann, welches Herr Mechanikus Dingler in Zweibrücken vorzüglich liefert, ein Besehblech, und einen Stein, wie er in Schriftgießereien zum Schleifen gebraucht wird.

Zu Durchschuß nehme man guten Schriftzeug, bei Quadraten kann man die Hälfte Blei zusetzen.

Je dünner der Durchschuß ist, je heißer muß das Metall seyn, wenn es gut fallen soll. Bei Quadraten dagegen darf es nicht sehr heiß seyn, weil sie sonst auf der platten Seite einfallen.

Beim Zurichten legt man den erforderlichen Kegel ins Instrument und richtet den Anguß und Fuß desselben ganz genau auf dessen Stärke, was man wahrnehmen kann, wenn man das Besehblech oder eine ganz gerade Linie aufsetzt und gegen das Licht hält.

Am genauesten wird der Guß ausfallen, wenn das Instrument heiß zugerichtet wird. Steht das Instrument, so bestreiche man es mit dünnem Röthelwasser und mache den Probeguß, d. h. wenn 40 oder 50 Stück gegossen sind, breche man die Gußzapfen ab, verputze den Bart mit einem Messer, schleife sie auf dem Stein, setze eine Anzahl Originalkegel in einen Winkelhaken und vergleiche das Gegossene damit. Hält es von allen Seiten nicht genau Kegel, so muß man das Instrument besser zurichten; dieses Probegießen wird so lange fortgesetzt, bis der betreffende Kegel ganz genau mit dem Original stimmt; ist dieß der Fall, so kann man fortgießen. Das Putzen und Schleifen findet dann eben so Statt, wie bei dem Probeguß.

Digitized by Google

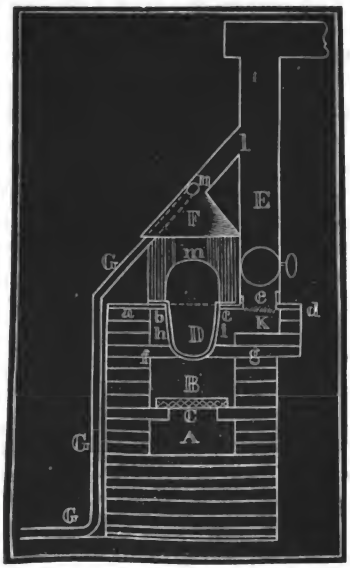
Schriftgiesserofen,

zur Beseitigung der, die Gesundheit der Arbeiter gefährdenden, Metall-Ausdünstungen;

von Hof-Kammersecretär Pfnor in Darmstadt.

Hinlänglich bekannt sind die großen Nachtheile, die für die Gesundheit der Arbeiter entstehen, welche sich mit dem Schmelzen und Verarbeiten der leicht flüssigen Metalle, namentlich der flüchtigen, als Antimonium, Wismuth, Zink u. s. w. beschäftigen. Die während des Schmelzens derselben stattfindende Oxydation, die aufsteigenden und eingeathmet werdenden Metalldämpfe äußern ihren giftigen Einfluß auf die edelsten inneren Theile des menschlichen Körpers, namentlich die Lunge, und verursachen bei gar Vielen Lungen- und Schwindsucht, einen frühen Tod, oder im Alter einen siechen Körper.

Der Ofen ist von Backsteinen als hohler Cylinder aufgemauert.



Vorstehende Figur zeigt den Ofen im Durchschnitte. A ist der Aschenbehälter, B der Feuerungsraum, C der Rost, auf welchem das Feuer liegt, D der Kessel aus Gußeisen, der mit seinem Rande auf der Heerdplatte a b c d, in welche er genau paßt, aufruht. Diese Heerdplatte, ebenfalls von Gußeisen, hat bei e eine Oeffnung in der Weite eines gewöhnlichen Ofenrohrs, mit einem Rande, damit das Rauchrohr aufgesteckt werden kann.

Um den Rost C auflegen zu können, wurden mehrere Steine gefertigt, die zwar mit der äußern Peripherie der erstbemerkten Steine gleiche Größe haben, dagegen nach Innen einen Vorsprung bilden, welcher den Rost trägt. Sie dienen aber auch bei f, g, als Schlußsteine um den Kessel, damit der Feuerungsbehälter B von dem, den obern Theil des Kessels umgebenden Raum abgeschlossen wird. Es entsteht dadurch ein Canal h, i, der nach dem Feuerungsbehälter nur an einer Stelle, durch Weglassen eines dieser nach Innen vorspringenden Steine, eine Oeffnung erhält. Diese Lücke befindet sich auf der dem Rauchrohr gegenüberliegenden Seite; der Canal h, i steht, dieser Lücke gegenüber mit dem Rauchrohr E bei k ebenfalls in Verbindung.

Die Hitze des Feuers, die zuerst den untern runden Theil des Kessels trifft, kann also nur durch die genannte Lücke in den Canal dringen, umspült dort von zwei Seiten den obern Theil des Kessels, und entweicht dann erst mit dem Rauch durch den Verbindungscanal k und das Rohr E. Letzteres hat bei e eine Klappe, um dieses Entweichen der Wärme und den Zug durch mehr oder weniger Verschließen mäßigen zu können.

F ist der Hut, der mittelst eines Rohrs bei l mit dem Rauchrohr E in Verbindung steht. Er ruht auf einem den Rand des Kessels umschließenden Blechcylinder, der mit so vielen Oeffnungen b m c, um mit dem Gießlöffel in den Kessel gelangen zu können, versehen ist, als Arbeiter am Ofen beschäftigt seyn sollen. Dieser Cylinder kann eine beliebige Höhe haben, die aber doch nicht so niedrig seyn darf, daß genannte Oeffnungen zu klein würden, und deßhalb den Gießer am schnellen Metallschöpfen aus dem Kessel hinderten. Er kann aber wahrscheinlich ganz weggelassen werden, wenn die Größe der Peripherie des Hutes jener

Digitized by Google

des ganzen Heerdes gleich gefertigt wird, wodurch er also die Größe des Kessels, mithin die Fläche der Metalldämpfe-Entstehung überreicht.

G ist das die kühle Luft zuführende Rohr, es endigt sich dasselbe unter dem Hut F bei n so, daß es das Hauptrohr nicht verschließt. Der Durchmesser dieses Luftrohrs beträgt 1½ Zoll und ist von verzinntem Blech von einem Klempner gefertigt.

Hinsichtlich des Bedarfs an Brennmaterial in diesen Oefen bemerke ich noch schließlich, daß solcher an Torfstücken für die Feuerung eines ganzen Tages, 12 Arbeitsstunden, 20 bis 25 Stücke beträgt, die ungefähr 6 bis 7 Kreuzer kosten.

Satz und Druck
von
Musik-Noten
nach einer vereinfachten Methode.

Man weiß allgemein, mit welcher Mühe das Setzen der Musik-Noten nach dem bisherigen System verbunden ist, welches auch die Ursache seyn mochte, daß man nach und nach von dem Notendruck mit Typen zum lithographirten überging, obgleich schöne scharfe Notentypen vor den lithographirten in jeder Hinsicht den Vorzug verdienen.

Dieß ließ mich über ein Mittel nachdenken, wonach der Satz derselben vereinfacht wird, welches ich auch fand.

Die seitherigen Musik-Noten bestehen aus 340 Figuren; ich habe solche auf 150 reduzirt, und bin im Stande, damit jeden vorkommenden Satz herzustellen.

Man denke sich dabei auf der einen Columne den Notensatz ohne Linien, auf der andern Columne aber die Linien ohne Noten.

Das System ist nach Nompareille oder auf 6 typographische Puncte geordnet, und steigt von 6 zu 6, bis zu 48 Puncten, der größte dabei vorkommende Kegel.

Digitized by Google

Die Linien werden, nach den verschiedenen Formaten, aus einem Stück in Messing gefertigt, und kommen im Satz den Noten genau so gegenüber zu stehen, daß, nachdem der erste Druck geschehen, der Bogen umdreht wird, und somit die Noten der einen Seite auf die Linien, und die Linien der andern Seite auf die Noten zu stehen kommen. — Es entsteht daraus ein so exacter Druck, daß er die bisherige Verfahrungsart weit zurückläßt.

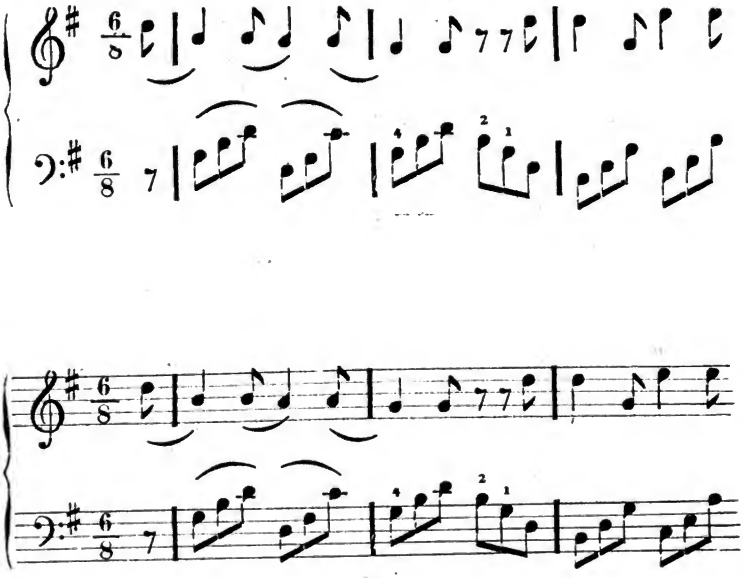
Der Satz kann von jedem exacten Setzer gefertigt werden; nur hat der Drucker darauf zu sehen, daß das Papier sehr gut unterstanden sei, und einige Stunden in der Packpresse gestanden habe, wonach es nicht leicht aus- und eingeht; ferner daß er sich sehr feiner mit zwei Spitzen versehener Puncturen bediene.

Wenn außerdem noch das Format aus Bleistegen besteht, so wird das Register recht gut stehen.

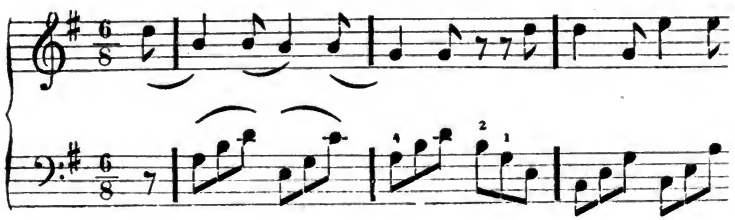
Die Herren Gentzsch & Heyse in Hamburg wollen sich dem Guß dieses Notensystems unterziehen, und ich zweifle nicht, daß sie bei der bekannten Accurateſſe ihrer Zurichtung etwas Gediegenes liefern, und hinreichend Aufträge erhalten werden, die sie für ihre Mühe und Kosten entschädigen.

Der hier folgende Probesatz wird obige Andeutungen näher verständigen.

Digitized by Google



Digitized by Google



Digitized by Google

Verzeichniss

typographischer Kunstausdrücke.

A

Abbrechen, die Ballen, = Nägel, Haare oder Wolle herausnehmen.

Abbreviaturen, = Abkürzungen.

Abgang, 1) Papier, das sich während des Drucks als beschädigt vorfindet, oder auch im Druck verunglückt; 2) der Austritt aus der Condition zu Ostern und Michaelis.

Abgießen, s. Abklatschen.

Abklatschen, durch Abgießen eines Holzschnittes oder jeder andern Gravure, eine Schriftmetallplatte fertigen, welche genau die Bildfläche der Gravure trägt.

Abklatschmaschine, Vorrichtung um Abklatsche zu fertigen.

Abklopfbürste, zum Abklopfen eines Correcturabzugs.

Abklopfen, eine Correctur mit der Bürste.

Abkreischen, } beim Firnißsieden so lange trockenes Brod in
Abkröschen, } das heiße Oel halten, bis sich der Schaum darauf verliert.

Abkürzen, ein Wort nicht ganz aussetzen, es abbreviren.

Ablegen, diejenige Verrichtung des Setzers, da er die Schrift wieder in den Kasten, und zwar jeden Buchstaben in sein Fach legt.

Ablegespan, dünner Holzspan, mittelst welchem der Setzer einen Griff Schrift aufnimmt, die zum Ablegen bestimmt ist.

Ablösen, 1) ein Format, d. h. nach beendigtem Druck die Stege einer Form von der Schrift so locker machen, daß man erstere leicht herausnehmen kann; 2) nachdem zwei Drucker ein Zeichen gedruckt haben, lösen sie sich einander ab, indem der eine an den Deckel und der andere an die Walze geht.

Abnehmen, die getrockneten Bogen von dem Aufhängeapparat.

Abputzen, die Ballen von Unreinigkeit säubern.

Abreiben, Farbe, = sie fein reiben.

Absatz, Anfang einer neuen Periode im Satz, wobei gewöhnlich um ein Geviertes eingezogen wird.

Digitized by Google

Abschäumen, das zum Firniß bestimmte siedende Oel vom Schaum befreien.

Abschaumlöffel, ein mit kleinen Löchern versehener eiserner Löffel, zum Abschäumen des Oels.

Abschlagen, 1) das Format von einer Form nehmen; 2) eine Presse aus einander nehmen; 3) die Ballen aufmachen, = abbrechen.

Abschnittlinie, 1) Linie, die nach einem Kapitel folgt; 2) diejenige Linie auf einem Druckbogen, die dem Buchbinder anzeigt, wo er schneiden muß.

Absetzen, ein Manuscript, ein Primeblatt ꝛc.

Abspülen, eine Form mit Wasser begießen, um die ihr noch anhängende Lauge zu benehmen.

Abtheilen, ein Wort am Ende einer Zeile brechen.

Abtreten, 1) eine Correctur durch Treten abziehen; 2) wenn in einer Offizin zwischen dem Principal und den Subjecten etwas verhandelt wird, so müssen die Lehrlinge aus dem Zimmer gehen oder abtreten.

Abziehbogen, Bogen der sich beim Wiederdruck auf dem Deckel befindet und worauf der Schöndruck stets etwas abschmutzt.

Abziehbürste, s. Abklopfbürste.

Abziehen, 1) einen Correcturabzug machen; 2) das Abschmutzen der Farbe des Schöndrucks beim Wiederdruck.

Accidenzien, alle Druckarbeiten, die nicht als Werk betrachtet werden, z. B. Preiscourants, Circulare ꝛc.

Accidenzdrucker, Accidenzsetzer, } Arbeiter, die mit Fertigung von Accidenzarbeiten beschäftigt sind.

Achtundvierziger, Formatgattung, wonach 96 Columnen auf den Bogen gehen.

Achtzehner, Format, wonach 36 Columnen auf den Bogen gehen.

Ahle, eine in einem Holzheft steckende Stahlspitze, womit der Setzer beim Corrigiren die Buchstaben heraushebt.

Ahlheft, hölzernes Heft, worin die Ahlspitze steckt.

Alinea, = Absatz.

Anbinden, den Tiegel mit Schnüren an den Haken des Schlosses befestigen.

Anfangsbuchstabe, großer Buchstabe, der gewöhnlich zu Anfang eines Abschnittes oder Kapitels gesetzt wird; übrigens auch gleichbedeutend mit Versal.

Anfeuchten, 1) die Schrift zum Ablegen; 2) das Wiederdruckpapier, die Ballen ꝛc.

Anführgespan, ein Subjekt, der einen Lehrling zu unterrichten hat.

Digitized by Google

Anführen, = unterrichten, einen Lehrling.

Anführungszeichen, s. Gänsefüßchen.

Anglaise, englische Schreibschrift.

Angriff, ein am Deckel oben rechts befindliches Leder zum Zulegen des Deckels.

Anhalten, mit dem Ballen oder der Walze auf einer Stelle der Form, die mehr Farbe erfordert, länger als gewöhnlich auftragen.

Anlaufen, des Papiers, d. h. wenn es, nachdem es gefeuchtet ist, zu lange unverdruckt steht, und in dessen Folge Spohrflecken bekommt.

Anlegesteg, s. Steg.

Anredetag, sechs Wochen vor Ostern und Michaelis erklärt der Principal dem Arbeiter, daß er ferner Condition habe, und dieß nennt man anreden; unterbleibt diese Erklärung, so ist dieß ein Zeichen, daß er nach Verfluß dieser Zeit seine Entlassung habe. Ist der Arbeiter gesonnen die Condition zu verlassen, so muß er es am Anredetag sagen.

Anschießen, einen Viertelbogen ꝛc. an drei Viertel ꝛc. fügen.

Anschlagen, eine Quadratenzeile längs der Columne setzen.

Ansetzblatt, ein Manuscriptblatt, wo ein Setzer aufgehört, und der folgende fortsetzen soll.

Ansetzen, da aufhören zu setzen, wo der folgende Setzer anfing.

Antiqua, lateinische Schrift oder Romain.

Antreiben, die Keile einer Form; oder vor dem Schließen Stege und Schrift andrücken, damit sich die Form gleichmäßiger schließe.

Antritt, dasjenige pultartige Bretchen unter der Presse, worauf der Drucker seinen rechten Fuß stellt, um bei dem Zug mehr Gewicht in seinen Körper legen zu können.

Aufbinden, Schrift, die nicht gleich wieder gebraucht wird, mit Columnenschnüren umbinden, um sie gegen das Umfallen zu schützen.

Aufhängeboden, ein geräumiger, luftiger, mit Leinen oder Stangengestellen versehener Platz, wo alles gedruckte Papier zum Trocknen aufgehängt wird.

Aufhängen, die gedruckten Bogen zum Trocknen.

Aufhebebank, lange Bank, worauf die Haufen zum Zusammentragen stehen.

Aufheben, = Zusammentragen.

Auflage, die Anzahl von Abdrücken, die der Besteller einer Druckarbeit wünscht.

Auflösen, die Columnenschnüre von den Columnen einer Form nehmen, nachdem das Format darüber geschlagen ist.

Aufräumen, = Ablegen.

Aufschlagen, 1) die Ballen mit Ledern überziehen und sie mit Nägeln befestigen; 2) eine Presse aufstellen.

Digitized by Google

Aufschließen, eine Form, d. h. die Keile oder Schrauben der Rahme zurücktreiben oder aufschrauben.

Aufsetzen, Zwiebelfische oder Buchstaben in den Winkelhaken setzen.

Aufstoßen, das Papier oder zusammengetragene Lagen gleichstoßen.

Auftragen, die Form mittelst Ballen oder der Walze mit Farbe versehen.

Auge, die Bildfläche eines Buchstaben, oder das Gesicht der Schrift, d. h. jener Theil der Schrift, welcher die Type darstellt.

Ausbinden, die Schriftcolumnen mit Bindfaden (Columnenschnur) so umbinden, daß man sie auf das Ausschießbret heben kann.

Ausbringen, den Satz so weit halten, daß man ganze Seiten, Zeilen und Worte ausfüllt.

Ausdrucken, eine Form, d. h. die vorgeschriebene Auflage im Druck beenden.

Ausgang, ein Absatz oder Alinea in einem Satze.

Ausgedruckte Form, eine Form, wovon die bestimmte Zahl Abdrücke gemacht worden ist.

Aushängebogen, für den Verfasser, Verleger und Corrector eines Werks wird immer ein Bogen vom Haufen zurückbehalten und diesen überschickt; diese Bogen nennt man Aushängebogen.

Ausheben, 1) einen vollgesetzten Winkelhaken Schrift von diesem in das Schiff bringen; 2) die Form aus der Presse nehmen.

Aushelfen, auf eine kurze und unbestimmte Zeit in Arbeit stehen.

Auskeilen, das Zurückschlagen der Keile, welche im Fundament die Rahme halten, um die Form auszuheben.

Auslassen, ein Wort, eine Zeile ꝛc. im Satz aus Unachtsamkeit weglassen.

Auslassung, s. Leiche.

Auslaufen lassen, einen Satz weitläuftig halten.

Auslaufen, wird vom Papier gesagt, das sich nach dem Feuchten vergrößert.

Auslegebank, neben der Presse stehende Bank, worauf das zu bedruckende und das gedruckte Papier liegt.

Auslegen, das bedruckte Papier aus dem Deckel auf die Auslegebank legen.

Auslesen, unter einander geworfene Schriften oder Zwiebelfische.

Ausputzen, Buchstaben reinigen, die zu viel Farbe erhielten, und sich sonach unrein abdrucken.

Ausraffen, ein Fach ausleeren, oder Buchstaben, welche überzulaufen drohen, aus dem Fach nehmen.

Ausrechnen, ein Manuscript berechnen, wie viel es im Satze, nach dem betreffenden Format, Bogen füllt.

Digitized by Google

Ausschießen, die Columnen in bestimmter Ordnung auf das Setzbret stellen, wonach sie beim Falzen des Bogens auf einander folgen.

Ausschließen, den Zeilen mittelst Spatia und Quadraten ihre erforderliche Breite geben.

Ausschließungen, Spatia, Halbgevierte, Gevierte und Quadraten.

Ausſatz, der, einer Presse, durch ausſetzen 2 erklärt.

Ausſchneiden, ein Rähmchen, = alles herausschneiden, was als Druck auf dem Papier erscheinen soll.

Ausſetzen, 1) einen Satz beendigen; 2) von einer Presse, deren Tiegel und Fundament so flach sind, daß man keiner Unterlagen bedarf, sagt man, sie setzt gut aus; im Gegentheil, sie setzt schlecht aus.

Ausſtreichen, 1) die Farbe auf dem Farbtisch oder Farbstein gleichmäßig vertheilen; 2) die obern Bogen eines Papierhaufens so vorstreichen, daß sie leicht zu greifen sind.

Auszeichnen, auf dem Manuscript bemerken, wo ein Bogen aufhört, und der folgende beginnt.

Autor = Schriftsteller.

B

Balken, zwei an einer Presse sich befindliche Querhölzer zur Verbindung der Preßwände.

Ballen, 1) mit Roßhaar oder Mutterwolle ausgestopfte und mit einem Handgriff versehene Lederkissen, zum Auftragen der Farbe; 2) eine Zahl Papierbogen = 10 Ries; 3) ein Pack Papier von unbestimmter Größe.

Ballenhaare, gesottene Roßhaare, womit die Ballen ausgestopft werden.

Ballenhölzer, schüsselartige, mit Griffen versehene, aus Lindenholz gefertigte Hölzer, worüber die Ballenleder genagelt, und die sich ergebenden Höhlungen mit Roßhaar oder Mutterwolle ausgestopft, und so die Ballen gebildet werden.

Ballenknecht, zwei Hölzer an der linken Preßwand, die Ballen darauf zu setzen.

Ballenleder, Hunds- oder gethrante Kalbfelle, zum Ueberzug der Ballen.

Ballenmachen, die Ballen regelmäßig fertigen.

Ballenmeiſter, derjenige Drucker, welcher die Ballen zu machen und sie in gutem Stande zu erhalten hat.

Ballenmeſſer, stumpfes, breites Messer zum Reinigen der Ballen.

Ballennägel, 1) zum Ballenmachen erforderliche Stahlzwecken; 2) alte abgenutzte Schrift, die kaum mehr lesbar ist.

Digitized by Google

Ballen reiben, die auf den Ballen befindliche Farbe durch Aufeinanderreiben gleichmäßig auf ihnen zu vertheilen.

Band, am Deckel, zur Verbindung mit dem Karren.

Bengel, eine eiserne Hebelstange an der Presse, durch dessen Ansichziehen der Abdruck theils bewirkt wird.

Bengelknopf, das äußerste Ende des Bengels.

Bengelscheide, das den Bengel umgebende Holz.

Berechnen, sagt man, wenn die Arbeiter ihre Leistungen stückweise bezahlt bekommen, im Gegensatz vom gewissen Geld.

Beschweren, das Papier; nachdem es gefeuchtet, einen Stein darauf legen, oder es in die Packpresse setzen.

Besen, s. Feuchtbesen.

Bildfläche, der Kopf, das Auge des Buchstabens, d. h. derjenige Theil, der die Type darstellt.

Blackschrift, = gothische Schrift.

Blase, ein kupfernes Gefäß zum Firnißsieden.

Blasebalg, wird zum Reinigen der Kästen gebraucht.

Blasenhut, der Deckel auf der Blase.

Bleiwage, zur genauen Richtung einer Presse und ihres Fundaments erforderlich.

Bourgeois, eine Schriftgattung von 9 Puncten oder 4½ Viertelpetit Inhalt.

Brechen, eine Zeile bricht sich, wenn das letzte Wort derselben nicht ganz hineingeht, und der andere Theil zu Anfang der folgenden Zeile zu stehen kommt. Dasselbe gilt von Columnen, wo dann mehrere Zeilen auf die folgende Seite kommen.

Bret, s. Setzbret, Waschbret.

Brillen, s. schmitzen.

Brücke, dasjenige Holz an Pressen, welches die Spindel in der Mitte umgibt, und das die Büchse oder das Schloß aufnimmt.

Buch, 24 Bogen Schreib- oder 25 Bogen Druckpapier.

Buchdrucker, einer, der sich mit dem Praktischen der Buchdruckerei befaßt und diese Kunst ordnungsmäßig erlernt hat; diese theilen sich wieder in Setzer und Drucker, s. diese.

Buchdruckerei, derjenige Ort, wo sich die zum Typendruck erforderlichen Geräthschaften beisammen befinden.

Buchdruckereid, mußte sonst jeder Buchdrucker leisten, wobei er gelobte, daß er diese Kunst nie zum Bösen in Anwendung bringen wollte, u. dergl.; ist leider in unsern aufgeklärten, obgleich engherzigen Zeiten, außer Anwendung gekommen, wodurch mancher Unfug geschieht.

Buchdruckerfarbe, jede zum Typendruck sich eignende Farbe.

Buchdruckerherr, der Besitzer einer Buchdruckerei.

Digitized by Google

Buchdruckerpresse, s. Presse.

Buchdruckerstock, = Vignette.

Buchstabe, jede zum Buchdruck sich eignende Litter.

Büchse, an hölzernen Pressen eine verschiedenartige Vorrichtung, durch welche die Spindel geht.

Bundsteg, der zwischen den Columnen eines Druckbogens sich befindliche weiße Raum, welcher den Rücken des Buchs bildet, wo ihn der Buchbinder heftet.

Buntdruck, ein mit mehreren Farben gemachter Druck; s. Congrevedruck.

C

Canon, Schriftgattung von 32 Puncten oder 16 Viertelpetit Inhalt.

Capital, 1) die obern Stege in einer Form; 2) die Linien in dem Fundament, woran sich die Rahme anlegt.

Capitalbuchstaben, = Anfangsbuchstaben.

Capitälchen, kleine Anfangsbuchstaben in Antiquaschriften.

Capuziner, 1) dasjenige Kartenblatt auf dem Deckel, nach welchem man Sachen anlegt, die keine Puncturen bekommen dürfen; 2) ein starkes Papier, womit man den Theil einer Form verlegt, welchen man mit dem Rähmchen vor Schmieren nicht schützen kann.

Carton, ein Blatt, das umgedruckt worden, und statt des fehlerhaften in ein Buch geheftet wird.

Cartoniren, 1) die gedruckten Bogen in Glanzpappen (Cartons) einlegen, sie in die Glättpresse setzen, und so glätten oder satiniren; 2) ein Buch in Pappdeckel binden.

Censor, eine obrigkeitliche Person, die beauftragt ist, alles, was gedruckt werden soll, vorerst zu prüfen, und sich zu überzeugen, ob das Manuscript nichts gegen Religion, Monarchen und gute Sitten enthalte. In unsern Zeiten nimmt man es aber in Deutschland mit der Censur so streng, daß noch tausend andere Dinge beobachtet werden, gegen die keine Silbe gedruckt werden darf!!

Cicero, eine Schrift, die 12 Puncte oder 6 Viertelpetit im Kegel hält.

Collationiren, ist dasjenige Geschäft nach dem Zusammentragen eines Werks, wo man sich Bogen für Bogen überzeugt, ob das Werk vollständig sei.

Colonel, Schriftgattung auf 7 Puncten oder 3½ Viertelpetit.

Columne, eine gesetzte und abgedruckte Schriftseite. Gerade Columne, die mit einer geraden Zahl anfängt; ungerade Columne, die mit einer ungeraden Seitenzahl anfängt.

Digitized by Google

Columnenmaß, metallene oder hölzerne Linie, worauf die Länge der betreffenden Columnen eingeschnitten ist.

Columnenschnur, zum Umbinden der Columnen bestimmter Bindfaden.

Columnentitel, ein über der ersten Zeile der Columne stehender kurzer Inhalt des Textes.

Columnenträger, oder Porte-page, doppelt zusammengelegtes Schreibpapier, worauf man eine Columne setzt, die nicht sogleich ausgeschossen wird.

Columnenziffer, die zu Anfang jeder Seite stehende Zahl, welche die Blattseite eines Buchs in fortlaufender Bezifferung anzeigt.

Completiren, ganz machen, die verschiedenen Lagen eines Buchs der Reihefolge nach auf einander legen, so daß ein vollständiges Exemplar entsteht.

Compositionsballen, Ballen mit einer Art grober Leinwand überzogen, worauf Walzenmasse gegossen wurde. Sie sind nach Erfindung der Walzen wieder in Vergessenheit gerathen.

Compreß, ein enger Satz ohne Durchschuß.

Concordanzen, s. Quadraten.

Condition, gewisse, eine Uebereinkunft, wonach ein Arbeiter auf sechs Monate engagirt ist. Die Aufkündigungszeit ist sechs Wochen vor Michaelis und eben so lange vor Ostern. Bei ungewisser Condition kann der Prinzipal den Arbeiter zu jeder Zeit nach vorheriger vierzehntägiger Aufkündigung entlassen, und letzterm ist es ebenfalls unbenommen, auf dieselbe Weise auszutreten.

Conditioniren, in Arbeit stehen.

Congrevedruck, neue Druckmanier, wonach man mit zusammengesetzten Platten auf Einen Zug einen mehrfarbigen Abdruck erhält.

Consensweise arbeiten, = berechnen.

Corpus, s. Garmond.

Corrector, einer, der die Correcturen liest, und die sich darin findenden Fehler bezeichnet.

Corectur, Correcturbogen, } jeder gesetzte und abgezogene Bogen, der vom Corrector gelesen wird.

Correcturzeichen, gewisse Zeichen, deren sich der Buchdrucker und Corrector bedienen, um Setzfehler zu bezeichnen.

Corrigiren, 1) einen Probedruck mit dem Manuscript genau vergleichen, und wo jener mit diesem nicht übereinstimmt, die Fehler auf dem Correcturbogen bezeichnen; 2) die vom Corrector bezeichneten Fehler in dem Schriftsatz verbessern.

Corrigirstuhl, ein hölzerner, mit drei hohen Beinen und kleinem, rundem, drehbarem Blatt versehener Tisch, worauf der Setzer seine zu corrigirende Forme bringt.

Digitized by Google

Corrigirzange, s. Zängelchen.

Couverture, gedruckter Umschlag eines Buchs.

Cursiv, jede liegende lateinische Schrift, auch Italique genannt.

Custos, ein Wort oder eine Silbe am Ende einer Seite oder eines Bogens, womit die folgende Seite wieder beginnt.

D

Dampfpresse, s. Schnellpresse.

Darunterschlag, Quadratzeile, welche unter jede Columne gesetzt wird.

Dazwischen schlagen, = durch Durchschuß oder Quadratzeilen einen Satz sperren.

Deckel, großer, viereckiger Holz- oder Eisenrahmen, mit Seide oder Cannefas überzogen, worauf das zu bedruckende Papier gelegt und mit dem Rähmchen zugedeckt wird. Der kleine oder Einlegedeckel ist ganz von Eisen und mit Pergament überzogen; er wird auf der Rückseite des großen Deckels befestigt.

Deckelinlagen, s. Filze.

Deckelstubl, s. Galgen.

Dedication, = Zueignung.

Defect, fehlende oder auch übrig gebliebene Buchstaben einer Schrift.

Defectbogen, die nach dem Zusammentragen eines Werks übrig gebliebenen Bogen, womit sich kein vollständiges Exemplar mehr herstellen läßt.

Defectkasten, Defectregal, } zur Aufbewahrung der Defecte oder überflüssigen Buchstaben.

Defectzettel, Verzeichniß der in einer Schrift fehlenden Buchstaben, welches dem Schriftgießer übergeben wird, um sie nachzugießen.

Deleatur, ein Wort, das in Correcturen etwas Ueberflüssiges anzeigt und mit dem Zeichen ℌ angegeben wird.

Diamant, Schriftgattung auf 4 Puncte oder 2 Viertelpetit.

Divis, = Theilungszeichen (-).

Divisorium, s. Tenackel.

Doppelcicero, Schriftsorte von 24 Puncten oder 12 Viertelpetit Inhalt.

Doppelmittel, Schriftgattung auf 28 Puncten oder 14 Viertelpetit.

Doppelsatz, s. Hochzeit.

Drucker, Person, die das Geschäft an der Presse verrichtet.

Digitized by Google

Druckerfarbe, Druckerschwärze, } s. Buchdruckerfarbe.

Druckfehler, ein im Satz gemachter, vom Corrector übersehener und mit abgedruckter Fehler.

Druckmaschine, s. Schnellpresse.

Druckpapier, jedes ungeleimte Papier.

Duern, zum Ineinanderstecken geschossen.

Duodez, Format, nach welchem 24 Columnen auf den Bogen gehen.

Duppliren, s. Schmitzen.

Durchschießen, 1) einen Satz mit Durchschuß aus einander sperren; 2) ein Wort durchschießen = ein Spatium zwischen jeden Buchstaben setzen; 3) Papier durchschießen = trockene Bogen zwischen zu nasses Papier legen; 4) ein Buch durchschießen = zwischen die Druckseiten weiße Blätter einheften.

Durchschlagen, sagt man von schlechter Farbe, wobei der Druck auf der Rückseite des Papiers gelb wird.

Durchschuß, dünnere oder dickere Metallstückchen oder Spänchen, welche zwischen die Zeilen gesetzt werden, wodurch sie von einander abstehen.

E

Egyptian, besondere von Thorowgood erfundene Schriftgattung.

Eid, s. Buchdruckereid.

Eierkuchen, eine zusammengeworfene, zusammengefallene Form oder Columne.

Einbringen, den Satz eng halten, um Seiten, Zeilen und Worte einzuschalten.

Einfassen, einen Satz mit Linien oder einer Einfassung umgeben.

Einfassungen, allerhand Verzierungen, einen Satz damit zu umgeben.

Eingehen, Papier, das sich während des Druckens verkleinert.

Einheben, eine Form in die Presse bringen.

Einkeilen, eine Form im Fundament so befestigen, daß sie keiner Bewegung fähig ist.

Einlaufen, 1) wenn ein Satz gegen einen andern oder gegen das Manuscript weniger gibt, so läuft er ein; 2) gefeuchtetes Papier wird beim Trocknen klein, läuft ein.

Einlegedeckel, kleiner Deckel, s. Deckel.

Einlegen, 1) das Papier in den Deckel bogenweise bringen, um es ebenso zu verdrucken. 2) neue Schrift in den Kasten legen.

Einrücken, s. Einziehen.

Digitized by Google

Einschlagen, 1) Schrift, die eben nicht im Gebrauch ist, in Schreibpapier schlagen und das Stück nach seiner Gattung überschreiben. 2) Ballen nach vollendeter Arbeit in feuchte Packleinwand einschlagen.

Einstechbogen, Musterbogen, welcher auf dem Deckel befestigt ist, und wonach alle andere Bogen angelegt werden.

Einziehen, vor jeder ersten Zeile eines Absatzes ein Geviertes setzen, oder überhaupt eine Zeile vor den übrigen einrücken

Esel, Holzklötzchen, das zur Erhöhung unter den zu bedruckenden Papierhaufen gelegt wird.

Exemplar, ein vollständiges Buch.

F

Fach, eine Abtheilung in einem Schriftkasten.

Factor, ein sowohl mit dem Practischen als Techniſchen einer Buchdruckerei vertrauter, wissenschaftlich gebildeter Mann, dem die Oberaufsicht und Leitung einer Offizin übertragen ist.

Fahne, eine Correctur in Fahnen abziehen, heißt so viel, als den stückweise stehenden Satz abziehen, bevor er noch zu Columnen umbrochen ist.

Falz, ein im Papier befindlicher Bruch; daher falziges Papier.

Falzen, einen Bogen Papier nach dem betreffenden Format zusammenlegen.

Farbe, s. Buchdruckerfarbe.

Farbeblase, kupfernes Gefäß, worin das Oel zu Firniß gesotten wird.

Farbeeisen, Farbeschaufel, } Instrument, womit die benöthigte Farbe ausgestrichen wird.

Farbe nehmen, die Ballen oder Walze mit Farbe versehen.

Farbestein, der an einer Presse befindliche Farbebehälter.

Farbetisch, ein tischartiges, mit einer Holz-, Stein- oder Metallplatte versehenes Gestell, worauf die Farbe ausgestrichen, und mit der Walze verrieben wird.

Fehldruck, verunglückter Abdruck.

Fehler, = Satzfehler.

Feile, bekanntes Werkzeug, das auch der Drucker braucht.

Feuchtbesen, breiter, kurzer Besen von Reisstroh, der ins Wasser getaucht und mittelst dessen Ausspritzen das Papier sehr egal gefeuchtet wird.

Feuchtbret, ein mit Hirn- und Einschiebleisten versehenes Bret, worauf das gefeuchtete Papier zu liegen kommt.

Digitized by Google

Feuchten, dem Papier durch Bespritzen mit dem Besen, oder durch Durchziehen im Wasser die zum Bedrucken desselben erforderliche Feuchtigkeit geben.

Feuchtspäne, zwei Späne, die beim Feuchten des Druckpapiers oben und unten am Rande gelegt und so mit dem Papier durch das Wasser gezogen werden.

Feuchtzimmer, Ort, wo das Papier gefeuchtet wird.

Feuchtzuber, Wasserbehälter zum Papierfeuchten.

Filz, ein Wollenzeug, der als Einlage in den Preßdeckel dient.

Finallinie, eine am Schluß stehende kleine Linie.

Finalstock, Schlußverzierung, Vignette.

Firniß, zu einer starken Consistenz gesottenes Lein- oder Nußöl, die Basis zur Buchdruckerfarbe.

Fliegenkopf, umgewendeter, auf der Bildfläche stehender Buchstabe.

Folio, Format, nach welchem 4 Columnen auf den Bogen gehen.

Form, ein in eine Rahme geschlossener oder zu schließender Satz.

Format, hierunter wird die Höhe und Breite der Columnen verstanden.

Format abschlagen, die Stege von einer Form nehmen und sie regelmäßig auf einander legen.

Formatbildung, ein Format nach Maßgabe der Columnen und des Papiers bestimmen.

Formatbuch, ein Werk, das den Inbegriff der Buchdruckerkunst enthält.

Formatlehre, Unterricht, wie die Columnen der verschiedenen Formate ausgeschossen werden müssen, damit sie, wenn der Bogen gefalzt wird, folgerecht stehen.

Formatquadraten, = Formatstege.

Formatstege, systematische Bleihohlstege, mit welchen man augenblicklich jedes Format herstellen kann.

Format überschlagen, eine Form mit den erforderlichen Stegen versehen.

Formenregal, ein zur Aufbewahrung der Formen bestimmtes Repositorum.

Formenschließen, s. Schließen.

Formenschneider, einer, der die Kunst ausübt, auf Holz oder in Metall Vignetten u. dergl. zu stechen.

Formenwaschen, s. Waschen.

Fractur, Fracturschrift, Benennung teutscher Schrift.

Frosch, auf deutschen Deckeln ein Stückchen Leder, das zum leichtern Auslegen des Papiers dient.

Fundament, (an eisernen Pressen Tisch) diejenige Fläche der Presse, welche zum Aufnehmen der Form bestimmt ist.

Digitized by Google

Fuß, das untere Ende einer Columne oder Form.
Futterleder, Unterleder der Ballen.

G

Galgen, derjenige Stützpunct, worauf sich der Preßdeckel auflegt, der Deckelstuhl.
Gänsefüßchen, Anführungszeichen „“.
Garmond, Schriftgattung von 10 Puncten oder 5 Viertelpetit.
Gasse, der Raum, welcher zwischen den Kastenregalen frei bleibt.
Geschmier, unsaubere Abdrücke.
Gesicht, der Schrift, s. Bildfläche.
Gespan, oder Compagnon, nennen sich die Arbeiter, die entweder an einer Presse oder an einem Werke mit einander arbeiten. Anführgespan ist derjenige, der einen Lehrling zu unterrichten hat.
Gevierte, Quadrätchen, die von allen Seiten den Kegel der Schrift, worauf sie gegossen sind, ausmachen.
Gewisses Geld, ist die entgegengesetzte Bezahlung von Berechnen ; Accidenzarbeiter, Metteurs en pages ꝛc. stehen gewöhnlich im gewissen Geld.
Gießform, messingner oder blecherner hohler Cylinder, worin die elastischen Walzen gegossen werden.
Gießzettel, eine Norm, welche angibt, wie viel Buchstaben auf ein gewisses Gewicht gegossen werden sollen.
Glanzpappen, sehr dünne, glatte, am besten aus Schiffstau gefertigte Pappendeckel, zum Glätten der gedruckten Bogen.
Grab, der im Satz durch Einbringen gewonnene Platz, um einen ausgelassenen Satz, Leiche, zu ergänzen.
Graveur, s. Schriftschneider.
Griff, so viel Schriftzeilen eines Satzes, als ein Setzer mittelst der Setzlinie oder des Ablegespans auf einmal bequem fassen kann.
Grundstrich, die starken Glieder eines Buchstabens.
Guß, ein Guß Buchstaben, so viel von einer Schrift, um einige Worte damit setzen zu können.
Gurt, der um die Walze gehende und am Laufbret befestigte Gurt.

H

Haare, s. Ballenhaare.
Haare zaufen, = sie auflockern.
Haarspatia, die feinsten Spatia in einer Schrift, die nie über 1 Punct betragen.
Haarstrich, jeder feine Strich eines Buchstabens.

Digitized by Google

Halbgeviertes, die Hälfte eines Gevierten, s. dieß.

Hammer, von Druckern oft gebraucht.

Handgriff, s. Angriff.

Harsch, sagt man vom Papier, wenn es zu jäh getrocknet wurde, wonach es rauh wird.

Haufen, eine zum Verdrucken bestimmte Anzahl Bogen Papier.

Hauptzeile, die größte Zeile auf einem Titel.

Hochzeit, ein in einer Columne vorkommender Satz, der doppelt vorhanden, folglich wegfallen muß.

Höhe, s. Schrifthöhe.

Himham, s. Imham.

Hohlstege, s. Formatstege.

Holzschnitt, jede in Holz geschnittene Vignette.

Hurenkind, ein zu Anfang einer Columne stehender Ausgang.

I

Imham, eine Schnur, woran sich das Rähmchen anlehnt.

Imperial, Schriftgattung von 72 Puncten oder 36 Viertelpetit.

Index, = Register.

Inhalt, Verzeichniß der in einem Buche sich befindenden Abschnitte, Kapitel, u. s. w.

Inlagen, s. Filze.

Interpunction, Zeichen, wodurch der Sinn einer Redeweise genau bezeichnet wird.

Introitus, jedes Subject, das gewisse Condition erhalten hat, muß an seine Collegen etwas in Geld erlegen, das gewöhnlich vertrunken wird; eigentlich ein Mißbrauch.

Inventarium, Verzeichniß aller in einem Geschäft sich befindenden Utensilien.

Justiren nennt der Setzer alles das, was eine vorgeschriebene Länge erhalten muß; er justirt seine Columne, d. h. er gibt ihr nach dem Columnenmaß die vorgeschriebene Länge.

K

Kapital u. s. w., s. Capital.

Kapitel, Abschnitt, Abtheilung in einem Werk.

Karren, an Holzpressen derjenige viereckige Kasten, der das Fundament aufnimmt, und auf dessen untere Seite das Laufbret befestigt ist.

Kasten, s. Schriftkasten.

Kegel, ist die Benennung für die verschiedenen Größen der Schriften, da sie deren Körper nach allen Seiten damit bezeichnet. So gibt es

Digitized by Google

sehr viele Kegel in einer Druckerei, z. B. Petit auf Garmond Kegel; s. auch Schrifthöhe.

Keil, bei Keilrahmen erforderliche keilförmige, kurze Hölzer, die Forme zu schließen.

Keilrahme, eiserne Rahme mit dergleichen Mittelsteg, worin mittelst Schiefstegen und Keilen die Forme geschlossen wird. Ist den Schraubrahmen in vieler Hinsicht vorzuziehen.

Keilsteg, s. Schiefsteg.

Keiltreiber, zum Antreiben der Keile bestimmtes hartes Holz.

Kienruß, Hauptbestandtheil der Buchdruckerfarbe.

Kleister, aus Wasser und Stärkemehl gefertigte Masse.

Klopfen, mittelst des Klopfholzes und dem Hammer die in einer Form zu hoch stehenden Buchstaben mit den übrigen in eine Fläche bringen.

Klopfholz, länglich viereckiges, dickes Bretchen, womit durch darauf zu geschehendes Klopfen die Buchstaben einer Form geebnet werden.

Kopf, 1) die erste Zeile jeder Columne; 2) eine Ueberschrift oder Rubrik.

Körper, an eisernen Pressen das Hauptgestell, oder das, was an hölzernen Pressen die Wände, Ober- und Unterbalken sind.

Kostgeld, eine wöchentliche Abschlagszahlung in solchen Offizinen, wo nicht jede Woche gerechnet wird.

Krätschen, Buchstaben, die in einer Columne unter einander kommen, krätschen sich.

Krätze, derjenige Abgang vom Schriftmetall, der beim Schmelzen in grauer Form zurückbleibt ohne flüssig zu werden.

Kranz, in Kranzform geflochtenes Stroh, worauf die Farbeblase gesetzt wird.

Kreuz, ein Werkzeug zum Papieraufhängen.

Kreuzsteg, jeder weiße Raum auf einem Druckbogen, wo Kopf gegen Kopf der Columnen steht. S. noch Steg.

Krone, oberer Theil hölzerner Pressen.

Kurbel, eine von der Walze ausgehende gebogene eiserne Stange, mit der Kurbelscheide versehen, mittelst welcher die Bewegung des Karrens erfolgt.

L

Lagen, gewöhnlich 5 bis 6 in einander gelegte Druckbogen von fortlaufender Signatur eines Werks.

Lagen machen, die Lagen zusammenschlagen.

Läufer, der Reiber eines Reibsteins.

Laufbret, derjenige Theil an Holzpressen, auf dessen unterer Seite die Schienenklammern angebracht sind, und auf der obern sich

Digitized by Google

das Fundament befindet. Mittelst der Kurbel und der damit in Verbindung stehenden Walze, über welche Gurte gehen, die am Laufbret befestigt sind, wird letzteres in Bewegung gesetzt und dadurch die Form unter den Tiegel gebracht.

Lauge, aus Asche und Kalk gewonnen, womit die Forme von der ihr anhängenden Farbe gereinigt wird.

Laugentopf, zum Heißmachen der Lauge.

Leder, s. Ballenleder.

Lehrzeit, die, gewöhnlich 5 Jahre dauernde Zeit, die ein Buchdruckerlehrling zur Erlernung dieser Kunst braucht.

Leiche, ausgelassener Satz in einer Columne.

Leim, einer der beiden Hauptbestandtheile der elastischen Auftragewalzen.

Leinöl, zum Firniß erforderlich.

Leiste, = Buchdruckerstock.

Lettres de deux points, in Antiquaschriften solche Buchstaben, die unten eben so viel weiß als oben tragen, und folglich ganz in die Mitte ihres Kegels stehen.

Lettres supérieures, hochstehende Lettern, z. B. M.r

Leuchter, von Blech gefertigt, mit Blei ausgegossen, damit er dem Umfallen nicht leicht ausgesetzt sei, übrigens am Fuß nicht breit, damit er beim Setzen nicht hindere.

Ligaturen, zusammengegossene Buchstaben, z. B. fl, ff, ꝛc.

Linie, s. Stücklinie, Setzlinie.

Lettern, Littern, } s. Schrift.

Lossprechen, einen Lehrburschen der Lehre entlassen.

Lücke, zu großer Raum zwischen Wörtern.

M

Maculatur, im Drucken verdorbenes Papier.

Männchen auf Männchen, ein schon gedrucktes Buch buchstäblich wieder setzen.

Manuscript, = Handschrift.

Marge, der Einstechbogen, auf den alle Unterlagen gebracht werden.

Marginalien, am Seitenrand einer Columne befindliche Anmerkungen oder Inhalt des danebenstehenden Textes.

Marmor, s. Schließstein.

Mater, derjenige Theil der Presse, worin die Spindel geht.

Matrize, jede statt erhaben sich vertieft zeigende Bildfläche einer Type u. dergl.

Median, der Gegensatz von klein, z. B. Medianoctav.

Digitized by Google

Meisel, bekanntes Instrument, dessen sich der Drucker häufig bedient.

Metteur en pages, in größeren Offizinen ein geschickter Setzer, der alles umbricht, die Titel setzt, und darauf sieht, daß alle Arbeiten mit Consequenz ausgeführt werden.

Mignonne, Schriftgattung von 7 Puncten oder $3\frac{1}{2}$ Viertelpetit.

Mittel, Schriftgattung von 14 Puncten oder 7 Viertelpetit.

Mittelsteg, jeder in der Mitte eines Bogens befindliche weiße Raum, s. auch Steg.

Missal, Schriftgattung von 40 Puncten oder 20 Viertelpetit.

Mönch, Mönchbogen, Mönchschlag, ein mit dem Ballen oder der Walze nicht getroffener Theil der Form, so daß dieser nach dem Abzug blaß erscheint.

Musirte Schrift, verzierte Lettern, ohne mit Zügen versehen zu seyn.

N

Nachdrucker, einer der ein Werk unrechtmäßigerweise druckt, das schon bei einem rechtmäßigen Verleger erschienen ist.

Nachschießen, während des Drucks verdorbenes Papier ergänzen.

Nompareille, Schriftgattung auf 6 Puncte oder 3 Viertelpetit.

Norm, ein abgekürzter Titel, der auf der ersten Seite eines Bogens unten links angegeben wird, um Irrungen vorzubeugen.

Noten, unter dem Text angebrachte Erläuterungen und Bemerkungen.

Notenbuchstaben oder Ziffern, Buchstaben, Zeichen oder Ziffern, die auf die Noten hinweißen.

Nußöl, Hauptbestandtheil der Buchdruckerfarbe, nachdem es zu Firniß gesotten ist.

O

Octav, Format wonach 16 Columnen auf den Bogen gehen.

Oel abkreischen, s. abkreischen.

Offizin, eigentlich Werkstätte; für Buchdruckerei setzt man häufig Offizin.

P

Pack- oder Papierpresse, große Spindel- oder hydraulische Presse, worin das gedruckte Papier theils geglättet, theils gepackt, theils das gefeuchtete Papier zum bessern Unterstehen gebracht wird.

Digitized by Google

Pagina, die Seitenzahl.

Paginiren, ein Manuscript mit Seitenzahlen versehen.

Papier abzählen, das zum Drucken bestimmte Papier buchweise abzählen.

Papierfeuchten, s. Feuchten.

Papierhöhe der Schriften, nennt man die Höhe vom Fuß bis zur Bildfläche eines Buchstaben.

Papier umschlagen, s. umschlagen.

Papierzeichen, s. Zeichen.

Paquetsetzer, Stückweißsetzer.

Parangonnage, ein durch Zusammensetzung kleinerer Kegel gebildeter größerer.

Parenthese, die Klammer () [].

Perl, Schriftgattung auf 5 Puncte oder 2½ Viertelpetit.

Petit, Schriftgattung auf 8 Puncte oder 4 Viertelpetit.

Pfännchen, dasjenige Stück Stahl, welches über die Mitte des Tiegels liegt und worin sich der Spindelzapfen dreht.

Placard, eine Form in Bogengröße.

Presse, diejenige Maschine, mittelst welcher die von dem Schriftsatz zu machenden Abdrücke gefertigt werden. Man hat deren in großer Verschiedenheit, sowohl von Holz als Eisen. Unter allen behaupten die Columbia-, Stanhope- und Schnellpressen das Feld. Die Benennung der verschiedenen Theile sowohl hölzerner als eiserner Pressen s. theils unter der Rubrik Pressen in diesem Werke, theils kommen sie in diesem Wörterbuch selbst vor.

Preßbank, s. Auslegebank.

Preßhandschuh, Leder, was ein Drucker an die rechte Hand steckt, um beim Ziehen keine Blasen an den Händen zu bekommen.

Preßkörper, s. Körper.

Preßmeister, derjenige Drucker, welcher das Zurichten besorgt und die Mängel an seiner Presse verbessert.

Preßspäne, s. Glanzpappen.

Preßwände, die beiden Hauptseiten einer Presse, die mit der Krone und dem Fuß verbunden sind.

Prime, die erste Columne eines Druckbogens; ingleichen die erste Forme eines solchen.

Primeblatt, dasjenige Manuscriptblatt, worauf sich die Auszeichnung befindet, wo ein Bogen im Satz beginnt.

Primetafel, Tabelle, woraus die Columnenziffer jedes Bogens in allen Formaten zu ersehen ist.

Punct, ein Maßstab, wonach in neuerer Zeit die Schriftkegel bestimmt werden. 6 solcher typographischen Puncte betragen 1 Linie des Pariser Fußes, also etwa ⅛ Petit.

Digitized by Google

Puncturen, scheerenförmige, mit Spitzen versehene Eisenbleche, welche auf dem großen Deckel befestigt werden, wo sie das darauf zu legende Papier in der erforderlichen Lage erhalten.

Puncturlöcher, die durch die Puncturspitzen in einem Druckbogen entstehenden Löcher.

Puncturschraube, die zum Festhalten der Punctur sich am Deckel befindende Schraube.

Puncturspitze, die am äußersten Ende des Halses einer Punctur sich befindende Spitze.

Punctur zange, kleine Flachzange zum Aufrichten gebogener Puncturspitzen.

Putzen, Unreinigkeiten, die sich auf der Forme ansetzen und den Buchstaben verschmieren.

Q.

Quadraten, zum Ausschließen erforderliche Zwischenräume von 1 bis 5 Gevierte, welche niederer als die Schrift sind, und bei dem Abdruck weißen Raum bilden.

Quart, ein Format, wonach acht Columnen auf den Bogen gehen.

Querformate, alle jene Formatgattungen, die den breiten statt den langen Weg einer Columne nehmen.

Quirlen, = krätschen.

R.

Rähmchen, von schwachem Eisen am großen Deckel sich befindender und mit Pergament oder starkem Papier überzogener Rahmen, der so ausgeschnitten ist, daß bloß die zu druckenden Columnen leer sind, und welches das Papier im Deckel bedeckt.

Rahme, viereckigter eiserner Rahmen, der um die Form gelegt wird, um sie mittelst Schrauben oder Keilen zu befestigen.

Rahmeisen, zwei an den Seiten einer Schraubrahme sich befindliche Eisen, an welche sich die Schrauben unmittelbar anlegen, und von diesen gegen die Stege und Schrift gedrückt werden.

Real, Schriftgattung auf 48 Puncten oder 24 Viertelpetit.

Regal, jedes Gestell zur Aufnahme von Schriftkästen oder Formen; daher Setzregal, Formenregal, Stegregal.

Register, derjenige Stand der gedruckten Seiten, da genau die Vorder- und Rückseite auf einander passen. Register machen, der Form denjenigen Stand geben, daß deren Seiten im Schön- und Wiederdruck genau auf einander passen.

Digitized by Google

Register, das Verzeichniß aller derjenigen Gegenstände, wovon ein Buch handelt, nebst angegebenen Seitenzahlen, wo sie in demselben zu finden sind.

Reglette, Holz- oder Metallinie von Nompareille bis Text Dicke, auch Anleglinie genannt.

Reibstein, großer harter Stein zum Farbreiben.

Revidiren, nachsehen ob alle in einer Correctur bemerkten Fehler vom Setzer berichtigt sind.

Revision, ein Abdruck, der mit der Correctur verglichen wird.

Ries, eine bestimmte Zahl für Papier; bei Druckpapier 500, bei Schreibpapier 480 Bogen.

Rößchen, s. Einfassungen.

Ronde, französische Schreibschrift.

Rubrik, eine Ueberschrift.

Rührscheit, Holzstange zum Einrühren des Rußes in den Firniß.

Ruß, nächst dem Firniß ein Hauptbestandtheil der Buchdruckerfarbe.

S

Sabon, Schriftgattung von 36 Puncten oder 18 Viertelpetit Inhalt.

Sack, von einem Arbeiter, der seine Entlassung bekommen hat, sagt man, er hat den Sack erhalten.

Satiniren, die gedruckten Bogen mittelst Glanzpappen glätten.

Sattel, = Galgen, welches s.

Satz, 1) die Arbeit des Setzers; 2) so viel was ein Preßtiegel auf einen Zug faßt; daher der erste, zweite Satz einer Form. Eiserne Pressen aber sind sämmtlich auf einen Satz.

Sauerkraut, nennt man das, was ein Arbeiter bei seiner Rechnung mehr aufschreibt, als er lieferte, was ihm zwar hie und da im Voraus bezahlt wird, es aber abarbeiten muß.

Scharnier, ein in einander gefügtes und mit einem Bolzen versehenes eisernes Band, z. B. Deckelscharnier.

Scheere, bekanntes Instrument, das sowohl Drucker als Setzer brauchen.

Scheide, s. Bengelscheide.

Schienen, zwei bis drei lange glatte Eisenstangen, worauf das Laufbret der Presse hin- und her bewegt wird.

Schienenbret, zwei Rahmenschenkel, worauf die Schienen befestigt sind.

Schiefstege, werden an den Seiten und Füßen solcher Formen angelegt, die in Keilrahmen geschlossen werden.

Schiff, dasjenige Instrument, worein der Setzer die gesetzten Zeilen bringt, die dadurch entstehenden Columnen in diesem justirt und ausbindet, s. auch Vortheilschiff.

Digitized by Google

Schimmel, ein abgedruckter Bogen, wobei das Auftragen vergessen worden.

Schleifstein, kleiner Stein zum Schärfen der Ahlen.

Schließen, eine Forme mittelst der Rahme so befestigen, daß sie transportabel ist.

Schließnagel, ein eisernes spitz zulaufendes Hämmerchen, womit die Schrauben der Rahmen angezogen werden.

Schließstein oder Marmor, großer glatter Stein, worauf die Formen sehr vortheilhaft geschlossen werden.

Schließzeug, alles, was zum Schließen einer Form gehört: Schließnagel oder Keiltrieber, Klopfholz, Hammer ꝛc.

Schloß, an Holzpressen derjenige Theil, welcher mit dem Tiegel in Verbindung steht, und durch den die Spindel geht.

Schmieren, von einem Abdruck, worauf sich Stege u. s. w. mit abdrucken, sagt man: es schmiert sich.

Schmitzen, sagt man von einem Abdruck, der wie zweimal gezogen aussieht; es hat seinen Grund darin, daß entweder das Papier die Schrift vor dem Zug berührt, oder der Deckel durch Anstoßen u. dergl. verrückt wird, nachdem er schon auf der Form liegt.

Schmutztitel, abgekürzter Titel, der gewöhnlich das erste Blatt eines Buchs einnimmt.

Schnalle, ein am Deckel befindlicher Reiber, um das Rähmchen beim Zulegen des Deckels an diesem festzuhalten.

Schneiden, wenn das Rähmchen nicht sorgfältig ausgeschnitten ist, so daß sich hie und da eine Zeile auf dem Rähmchen statt auf dem Papier abdruckt, so sagt man: es schneidet sich.

Schnellpresse, auch Dampfpresse, Druckmaschine genannt, eine von Bauer und König erfundene Maschine, welche mit ungeheurer Geschwindigkeit alle Verrichtungen des Druckers versieht.

Schöndruck, die erste Form eines abzudruckenden Bogens; auch das weiße vor der Presse stehende, zu bedruckende Papier wird so genannt.

Schränken, gefalzte Papiere so auf einander legen, daß der Rücken abwechselnd links und rechts zu liegen kommt.

Schraubenrahmen, mit Schrauben versehene und zum Schließen der Formen bestimmte Eisenrahmen.

Schraubenschlüssel, Schraubenzieher, jedes Instrument, das zum Anziehen und Loslassen von Schrauben erforderlich ist.

Schrenz, = graues aus Wollenhadern bereitetes Papier.

Schrift, = ein ganzes Assortiment einer Gattung Buchstaben oder Typen.

Schriftfach, s. Fach.

Schriftgießerei, derjenige Ort, wo Typen gefertigt werden.

Schrifthöhe, die Höhe der Buchstaben, s. auch Papierhöhe.

Digitized by Google

Schriftkasten, ein mit vielen Fächern versehener flacher Kasten, zur Aufnahme der Lettern bestimmt.

Schriftkegel, s. Kegel.

Schriftprobe, Abdruck sämmtlicher in einer Offizin sich befindlichen Typen.

Schriftschneider, einer der Stempel zu Typen in Stahl schneidet.

Schriftseite, = Columne.

Schriftsetzer, = Setzer.

Schriftsteller, einer der Bücher schreibt, Autor, Verfasser.

Schriftzeug, s. Zeug.

Schwabacher, eine ehedem beliebte, jetzt aber fast in Vergessenheit gerathene unzierliche Schriftgattung.

Schwamm, braucht der Drucker zum Anfeuchten des Papiers und der Ballen, und der Setzer zum Anfeuchten der Schrift.

Schweizerdegen, ein Arbeiter, der sowohl das Drucken als Setzen versteht, und solches in Ausführung bringt.

Sechsunddreißiger, Format, wonach 72 Columnen auf den Bogen gehen.

Sechzehner, Format, wonach 32 Seiten auf den Druckbogen gehen.

Secunde, die dritte Columne eines Druckbogens; eigentlich die zweite Form eines solchen.

Sedezformat, s. Sechzehner.

Seite, = Columne.

Seitenwände, = Preßwände.

Seitenzahl, = Columnenziffer.

Setzbret, glattes Bret, worauf der Setzer die Columnen bringt oder schießt.

Setzen, die Lettern so zu Worten, Zeilen, Seiten und Bogen bilden, wie es die Regeln der Kunst vorschreiben.

Setzer, diejenige Person, welche in einer Buchdruckerei das Geschäft des Zusammensetzens der verschiedenen Buchstaben versteht, woraus dann Zeilen, Seiten und Bogen von ihm gebildet werden. Nach dem Druck legt der Setzer die Schriften auch wieder ab.

Setzerinstrumente, sind Divisorium, Tenackel, Ahle, Zänglein, Schiff, Winkelhaken ꝛc.

Setzerzimmer, Lokale, wo sich eine Setzerei befindet.

Setzfehler, ein vom Setzer in seiner Arbeit begangener Fehler; vorzüglich Buchstabenfehler oder solche Worte und Sätze, die sinnentstellend sich im Satz befinden; werden dergleichen mit abgedruckt, so entstehen daraus Druckfehler, unter welchem Ausdruck zuweilen mancher Autor seine eigene Nachläßigkeit zu vermänteln sucht.

Digitized by Google

Setzlinie, Messingblech in der Länge der betreffenden Zeilen, welches in den Winkelhaken gelegt und hierauf die Typen gesetzt werden. Beim Ausheben bedient sich ihrer der Setzer ebenfalls.

Setzschiff, s. Schiff.

Setzstein, s. Schließstein.

Sieden, Oel, = es zu Firniß kochen.

Signatur, 1) die am Ende jeder ersten und dritten Columne eines Bogens stehende Ziffer oder Litter, damit leicht ersichtlich ist, welcher Bogen eines Werks es sei, und um sonstigen Irrungen vorzubeugen; 2) das an jedem Buchstaben befindliche Kerbchen, wonach der Setzer leicht bemerkt, ob der Buchstabe recht im Winkelhaken steht.

Spalte, die Scheidung einer Columne, insofern der Satz gespalten ist; auch ein Satz, der stückweise gesetzt, und noch nicht zu Seiten umbrochen ist.

Spaltenlinie, eine bei gespaltenen Columnen senkrecht laufende Linie, welche die Spalten unterscheidet.

Spatel, ein Holz zum Einrühren des Rußes in den Firniß.

Spatia, zu jeder Schrift gehörige Metallspänchen von verschiedener Dicke, welche niedriger als die Typen selbst sind, und so das Weiße zwischen den Wörtern bilden. Mit ihnen wird jeder Zeile die erforderliche Breite gegeben.

Speck oder Schweinebraten, jede Arbeit, die weniger Mühe verursacht und doch für voll bezahlt wird.

Sperren, Zeilen und Worte durchschießen.

Spieß, ein während des Drucks in die Höhe gekommener und mit abgedruckter Zwischenraum.

Spindel, die starke, in der Mater laufende Schraube an der Presse, welche mittelst ihres Drucks auf den Tiegel und sonach auf die Form den Abdruck bewirkt.

Spitze, = Ausgangscolumne.

Splendit, ein weitläuftig gehaltener und durchschossener Satz.

Stege, hölzerne oder metallene Stücke von verschiedener Länge und Breite, welche aber niedriger als die Schrift sind, und womit aller weiße Raum an den Rändern und zwischen den Columnen eines Bogens gebildet wird. Sie theilen sich in Mittel-, Kreuz-, Bund- und Anlegestege. S. diese.

Stegfactor, ein im gewissen Geld stehender Drucker, dem die Aufsicht über Pressen ꝛc. übertragen ist.

Stegregal, s. Regal.

Stegunterlagen, sind Metall- oder Holzspäne, womit die Stege in der Form an solchen Stellen unterlegt werden, wo der Druck zu scharf kommt.

Stempelschneider, = Schriftschneider.

Digitized by Google

Stereotypen, dünne Metallplatten, wonach der Satz einer Schriftcolumne abgegossen ist.

Stoß, ein Haufen Papier von unbestimmter Bogen- oder Lagenzahl.

Stücksetzer, s. unter Stückweise.

Stückweise setzen, wenn mehrere Setzer an einem Werke setzen, so setzt nur einer columnenweise, die andern aber stück- oder spaltenweise; wo ein Metteur en pages ist, sind alle Setzer Stück- oder Paquetsetzer.

Stütze, 1) Balken, womit eine Holzpresse befestigt wird; 2) Holz, welches das Laufbret trägt.

Süßkraut, diejenige fertige Arbeit, die der Arbeiter am Zahltag nicht berechnete, sondern sie später in Rechnung bringt.

T

Tabellen, ein Satz, der allen Fleiß des Setzers in Anspruch nimmt.

Tenackel, längliches am Fuß mit einem Stachel versehenes Holz, auf welches der Setzer sein Manuscript bringt und es mit dem Divisorium befestigt.

Tertia, Schriftgattung von 16 Puncten oder 8 Viertelpetit Inhalt.

Text, Schriftgattung von 20 Puncten oder 10 Viertelpetit Inhalt.

Tiegel, derjenige Theil an Pressen, den eine sehr gut justirte Fläche bildet und zur Fertigung der Abdrücke wirkt.

Tisch, (an eisernen Pressen) = Fundament.

Titel, das erste Blatt eines Buchs, oder die Hauptüberschrift jeder gedruckten Sache.

Träger, ein Span, welcher gewöhnlich, wiewohl nicht rathsam, auf das Rähmchen an solche Stellen gelegt wird, wo der Druck zu scharf kommt.

Treibholz, s. Keiltreiber.

Tritt, s. Antritt.

Tympan, s. Deckel.

Typographie, die Buchdruckerkunst.

U

Ueberlaufen, sagt man von einem Fach, in das so viele Buchstaben gelegt wurden, daß solche heraus und in ein anderes fallen.

Ueberschlagen, das Format, = es über die Form regelmäßig legen.

Ueberschuß, = Zuschuß.

Ueberstich, alle Arbeit über die festgesetzten Arbeitsstunden.

Digitized by Google

Ueberziehen, den Deckel, ihn mit Seide oder Canefas überziehen.

Umbrechen, 1) einen ſtückweiſen Satz zu Columnen ordnen; 2) einen Satz umbrechen, um Auslaſſungen oder Doppelſätze zu verbeſſern.

Umgießen, alten Schriftzeug zu neuen Lettern; ausgediente Walzen werden auch umgegoſſen.

Umſchießen, einen falſch ausgeſchoſſenen Bogen recht ſchießen.

Umſchlag, ſ. Couverture.

Umſchlagen, das gefeuchtete Papier; ingleichen einen Haufen Papier, nachdem der Schöndruck ausgedruckt iſt.

Umſtülpen, das Gegentheil von Umſchlagen; alle Formate, die aus dem Duodez entſpringen, werden umſtülpt.

Unterbalken, der untere Querbalken an einer Holzpreſſe.

Unterlagen, an ſolchen Stellen, welche im Druck zu ſchwach kommen, durch Stückchen Papier, welche man auf den Deckel legt, einen gleichmäßigen Ausſatz bewirken. S. auch Stegunterlagen.

Unterleder, das zweite Leder an einem Ballen.

Unterlegen, auf den Deckel gelegte Papierſtückchen, um einen fehlerhaften Ausſatz zu beſeitigen.

Unterſchnittene Buchſtaben, ſolche Buchſtaben, die überhängen, als f. ſ, *W*, und die vom Schriftgießer unterſchnitten werden.

Unterſtehen, die Wirkung, da ſich das Waſſer im gefeuchteten Papier gleichmäßig verzieht.

V

Vacat, weiße, unbedruckte Seite.

Verfaſſer, = Schriftſteller.

Verleger, einer, der auf ſeine Koſten Bücher drucken läßt.

Verſalbuchſtaben, = Anfangsbuchſtaben.

Verſchießen, die Columnen beim Ausſchießen auf unrechte Plätze ſtellen.

Vertatur, = umgewendet; wird in Correcturen, wo umgekehrte Buchſtaben ſtehen mit √ bezeichnet.

Viatikum, Geſchenk, welches zureiſende Buchdruckerei-Verwandte in den Offizinen bekommen.

Vierundſechziger, Format, wonach 128 Columnen auf den Bogen gehen.

Vierundzwanziger, Format wonach 48 Columnen auf den Bogen gehen.

Vignetten, Verzierungen in Holz oder Metall von allerlei Art.

Vortheil, ſolcher Satz, den der Setzer wiederholt brauchen kann, auch Speck genannt.

Digitized by Google

Vortheilschiff, ein Schiff, worein der Setzer alles dasjenige setzt, was er später wieder bei seinem Satz brauchen kann.

W

Walze, 1) eine Erfindung neuerer Zeit, um die Farbe mittelst einer aus Leim und Syrup bestehenden walzenförmig gegossenen Masse der Form mitzutheilen; 2) auch ein Preßtheil, welcher zur Bewegung des Laufbrets beiträgt.

Walzengestell, Gestell, worin die Walze läuft.

Wände, die beiden senkrechten Haupthölzer einer Holzpresse, welche mit den Balken und der Brücke verbunden sind.

Waschapparat, eigene Heerdvorrichtung zum Waschen der Formen.

Waschbret, mit Leisten versehenes Bret, worauf die Formen gewaschen werden.

Waschbürste, langhaarige, nicht zu steife Bürste, zum Reinigen der Schrift.

Waschen, die Formen mittelst Lauge reinigen.

Waschfaß, hölzernes Gefäß, worin die Formen gewaschen werden.

Werk, jede Arbeit von größerer Ausdehnung, die ein Buch bildet und also von der Accidenzarbeit unterschieden ist.

Wiederdruck, der auf die zweite Seite eines Bogens gemachte Abdruck, nachdem die erste Form schon gedruckt ist.

Wiederdruckpapier, graues, nicht zu grobes Papier, welches während des Wiederdrucks in den Deckel gelegt wird, um das Abschmutzen der ersten Form zu verhüten.

Winkelhaken, eisernes, messingnes oder hölzernes Instrument, in welches der Setzer die Buchstaben bringt, und sie daselbst zu Zeilen ordnet.

Wolle, von Mutterschafen, zum Ausstopfen der Ballen.

Wurm, s. Norm.

Z

Zange, bekanntes Werkzeug, dessen sich der Drucker bedient.

Zängelchen, kleines federkräftiges Flachzängelchen, welches man vortheilhafter beim Corrigiren braucht, als die Ahle.

Zapfen, am Ende der Spindel eingelassener Stahlzapfen, welcher sich im Pfännchen bewegt.

Zausen, die Ballenhaare, = sie auflockern.

Zeichen, ein Zeichen Papier besteht aus 250 Bogen Druck- oder 240 Bogen Schreibpapier.

Zeile, eine Zahl von Worten in der Breite eines Formats.

Digitized by Google

Zeilenlänge, = Columnenlänge.

Zeug, das Schriftmetall, so wie auch ausgediente, zum Umgießen bestimmte Schriften.

Ziehen, die Verrichtung des Druckers, da er den Bengel an sich zieht.

Zug, erster, zweiter, so viel als erster, zweiter Satz. S. dieß.

Zunge, ein im Schiff sich befindliches, bewegliches Bretchen, das man mit der darauf gesetzten Columne herausziehen kann, und sich das Ausschießen erleichtert.

Zünglein, = die Punctirspitze.

Zurichten, der Form diejenige Richtung geben, daß der desfallsige Abdruck nach allen Seiten auf dem Papier richtig erscheine; überhaupt aber vor dem Abdruck einer Form alles in den Stand setzen, wovon ein sauberer, guter Druck abhängt.

Zurichtspan, lange Holzlinie, worauf Maße eingeschnitten sind, und wonach der Drucker die Lage seiner Form richtet.

Zusammentragen, die gedruckten haufenweise neben einander gestellten Bogen eines Werks so vereinigen, daß man von jedem Haufen einen Bogen nimmt, sechs solcher folgereiben Bogen zu einer Lage macht, und so das Buch oder Werk completirt.

Zuschließen, s. Schließen.

Zuschuß, Papier, was über die bestimmte Anzahl einer Auflage gegeben wird, um durch verdorbene Abdrücke nicht an vollständigen Exemplaren zu verlieren.

Zweiunddreißiger, Format, wonach 64 Columnen auf den Bogen gehen.

Zwiebelfische, unter einander gekommene Schriften verschiedener Kegel und Gattungen.

Zwölferformat oder Duodez, ein Format, wonach 24 Seiten auf den Bogen gehen.

Digitized by Google

Register.

A

Abbrechen der Ballen, 268.
Abbreviaturen, medizinische, 90; — in deutscher Schrift, 93; — in lateinischer Schrift, 97; — in französischer Schrift, 98; — in englischer Schrift, 100.
Abklatschen, 223.
Ablegen, 184.
Ablieferung des Manuscripts, 140.
Absatz, 130.
Abziehen der Correcturen, 247.
Accidenzien, 205.
Achtundvierziger, 171.
Achtzehner, 167.
Algebrazeichen, 89.
Alinea, 130.
Alphabet, griechisches, 103; — russisches, 104; — hebräisches, 106; — arabisches, 108; — syrisches, 110; — samaritanisches, 112.
Anfeuchten des Deckels, 261; — der Schrift, 184.
Anführungszeichen, 128, 133.
Anglaise oder englische Schreibschrift, 215.
Anlaufen des Papiers, 246, 306.
Anweisung zum Setzen der englischen Schreibschrift, 215; — zum Setzen der französischen Schreibschrift, 216.
Apostroph, 128, 132.
Arbeiter, 293.
Aspecten, 89.
Aufbewahrung der Formen, 183.
Aufbinden der Bücherballen, 284; — der Schrift, 125.
Aufhängen der gedruckten Bogen, 282.
Auflösen der Columnen, 177.
Aufräumen, 198.

Digitized by Google

Aufsicht des Factors, 304.
Auftragen, 254.
Auftragmaschine, 45.
Ausheben, 258.
Auslegen, 3.
Ausputzen, 255.
Ausrufungszeichen, 128, 132.
Ausschießen, 153.
Ausschließen, 129.
Autor, Pflicht desselben, 135, 296.

B

Ballen, 69, 242, 267, 268; —leder, 69, 241.
Becher, 36.
Benennung der Schriftkegel in Frankreich, England und Holland, 152.
Bengel, 36.
Berechnung des Manuscripts, 137.
Bestellungsbuch, 192.
Bezahlung, 189, 192, 306.
Bildung der Seiten, 142.
Blau, 56.
Bourgeois, 9.
Braun, 59.
Breite des Satzes, 129.
Bücherballen, 285.
Bundstege, 176.
Buntdruck, zwei Farben auf einen Zug, 276; — mit mehreren Farben, 277.
Bunte Farben, 54.

C

Canon, 10.
Cicero, 9.
Citationen, 137.
Coggersche Presse, 43.
Collationiren, 284.
Colonel, 9.
Columbiapresse, 39.
Columnen, deren Bildung, 142; —maß, 201.
Columtitel, 149.
Completiren, 284.
Congreve-Druck, 269.
Corpus, 9.
Corrector, 228, 248.

Digitized by Google

Correcturabziehen, 247; —buch, 297; —formular, 232; —lesen, 295; —versendung, 295; —zeichen, 232.
Correcturen, 295.
Corrigiren, 4, 179.
Corrigirzange, 202.
Couverturen, 286.

D

Darunterschläge, 150.
Deckel, 38, 237; —inlagen oder Filze, 239.
Defectregal, 199.
Diamant, 9.
Divis oder Theilungszeichen, 128, 132.
Doppelcicero, 10; —mittel, 10.
Druck, grundirter, 220; — bunter, 221, 269; — mit Gold, 277.
Druckarbeiten eigenen Geschmacks, 269 bis 280.
Drucker, 237; — Pflichten für sie, 263, 305; —preise, 281; —zimmer, 4.
Duodez, 161.
Durchschuß, 26, 129; — seine Längen, und Zahl der darin enthaltenen n, 28; — nach dem Ciceroſystem gegossen, 26; — zu gießen, 319.

E

Eigenschaften einer guten Schrift, 7.
Einfassungen, 206.
Einforderung des Satzes, 141.
Einheben und Zurichten der Formen, 249.
Einlegen neuer Schriften, 138.
Einleitung, 1.
Einziehen, 130.
Ende der Zeilen, 134.

F

Factor, 290.
Farbe, bunte, 54; — englische, 51; — schwarze, 49.
Farbeproben, bunte, 61.
Farbetisch, 83.
Farbreibmaschine, 54.
Feuchten des Papiers, 245.
Feuchtzimmer, 3.
Filze oder Deckelinlagen, 239.

Digitized by Google

Firniß, 49, 53.
Folio, 153.
Formatbildung, 173; —lehre, 153; —ſchriften, 25; —ſtege, 175.
Fragezeichen, 128, 132.

G

Gabel, 36.
Gaillarde (Petit), 9.
Gang der Werke, 294.
Garmond, 9.
Gedankenſtrich, 128.
Geld, 58.
Geometriſche Zeichen, 89.
Gewicht der Schriften, 25; — franzöſiſcher Papiere, 86.
Gewiſſes Geld, 197.
Gießen der Walzen, 76.
Gießform für Walzen, 71; — deren Zuſammenſetzung, 76.
Gießofen, 320.
Gießzettel, deutſche, 17 ff.; — engliſcher, 23; — franzöſiſcher, 16.
Glätten oder Satiniren, 285.
Glanzpappen oder Preßſpäne, 285.
Golddruck, 277.
Grau, 60.
Gros-Canon (Miſſal), 10; — Parangon (Text), 10; — Romain (Tertia), 10; — Text (grobe Mittel), 10.
Grün, 57.
Guillochen-Druck, 221.
Grundirter Druck, 220.

H

Hagarſche Preſſe, 44.
Haupttitel, 148.
Hebräiſche Formatlehre, 173.
Hochzeit oder Doppelſatz, 181.
Höhe der Schriften, 8.
Hundertachtundvierziger, 173
Hydrauliſche Preſſe, 286.

I

Imperial, 10.
Inlagen des Deckels, 239.

Digitized by Google

Inventarium, 303.
Justification, 129.
Justiren, 151.

K

Kapitel, 149.
Karten, geographische, 205.
Kastenformulare, 113.
Kegel, 7.
Kegelstärke der Schriften, 9.
Keile, 176.
Keilrahmen, 178.
Kenntnisse, vorläufige, eines Setzers, 88.
Köpfe der Tabellen, 201.
Körper eiserner Pressen, 34.
Kolon, 128, 132.
Komma, 128, 132.
Kreuzstege, 176.

L

Lampen für Drucker, 4.
Laufer, 36.
Lauge, 258.
Lehrbursche, 123, 135.
Leiche oder Auslassung, 181.
Lettern, 6.
Lettres de deux-points, 125; — supérieures, 127.
Linien zu gießen, 317.
Locale einer Buchdruckerei, 3.

M

Magazin, 282.
Manuscript, 135; — Ablieferung, 140; — Berechnung, 137.
Marge, 250.
Marginalien, 144.
Marmorplatten oder Schließsteine, 5.
Maß und Gewicht französischer Papiere, 86.
Materialien und Utensilien, 6.
Matrizen zum Abklatschen, 223; — zum Stereotypiren, 312.
Medizinische Zeichen, 90.

Digitized by Google

Metteur en pages, 5, 139, 195.
Mignonne, 8.
Misal, 10.
Mittel, 9.
Mittelsteg, 175.
Musik-Noten, Satz derselben, 322.

N

Nachtrag, das Drucken betreffend, 265.
Nompareille, 9.
Noten, 144; Musik—, 322.

O

Octav, 158.
Ovaler Satz, 218.

P

Packen der Papierballen, 284.
Packpresse, 286.
Palestine (Doppelcicero), 10.
Papier, 84, 287, 299; —abgabe an die Pressen, 299, 301; —beschädigtes zu verbessern, 288; —feuchten, 245; —höhe der Schriften, 8; —magazin, 3, 282; —maß und Gewicht, 86; —verwaltung, 288.
Paragraph, 127.
Parangon, 9.
Parangonnagen, 210; —Tabelle 211.
Parenthesis, 128, 133.
Parisienne, 9.
Pergament zu drucken, 261.
Perl, 9.
Petit, 9.
Petit-Canon (Doppelmittel), 10; — Romain (Bourgeois), 9; —Text, 9.
Philosophie (Garmond), 9.
Placards, 174.
Planetenzeichen, 90.
Porte-pages, 136.
Preise für Setzer, 189, 192, 307.
Pressen, 29; — von Stanhope, 31; Clymer, 39; Cogger, 43; Hagar, 44; — hydraulische, 286.
Preßspäne oder Glanzpappen, 285.
Primentafel, 188.

Digitized by Google

Profile zu ſetzen, 218.
Punct, 127, 132.
Punctation, 126.
Puncte, typographiſche, 7.
Puncturen, 253; — in Bezug auf das Zurichten, 254.

Q.

Quadraten, 10, 12; — gießen, 319.
Quart, 154.

R

Rähmchen, 240.
Rahmen, 178.
Rath für Setzer, 135.
Real, 10.
Rechnung der Arbeiter, 196.
Regale, Aufſtellung derſelben, 4.
Regiſter, 251, 305.
Reinigen der Walzen, 79.
Reviſion, 248.
Ronde oder franzöſiſche Schreibſchrift, 216.
Roth, 57.
Runder Satz, 218.
Ruß, 50.

S

Sabon, 10.
Säule, 35.
Säulenplatte, 35; —kopf, 35.
Saint-Auguſtin (Mittel), 9.
Sanspareille, 10.
Satiniren, 285.
Satz, gebogener, 219; — von Säulengängen und -Stellungen, 217; — Schnecken oder Voluten, 219.
Schattirung, 262.
Schiefſtege, 176.
Schienen, 34.
Schiff zum Correcturabziehen, 182.
Schließen der Formen, 177.
Schließſtein oder Marmor, 4.
Schmutztitel, 147.

Digitized by Google

Schnellpresse, 46.
Schreibschriften, 214; ihre eigenthümliche Zusammensetzung, 215.
Schriften, ihr Gewicht, 25; — nach verschiedenen Formaten schicklich anzuwenden, 25.
Schriftböhe, unveränderliche, 8.
Schriftkästen, 113; Anglaise, 117; Antiqua, 114; arabischer, 121; deutscher, 113; englischer, 115; französischer, 114; griechischer, 116; hebräischer, 119; Ronde, 116; russischer, 118; samaritanischer, 122; syrischer, 120.
Schriftverhältniß, typographisches, 7.
Sechsunddreißiger, 170.
Sechsundneunziger, 172.
Sechzehner, 165.
Semikolon, 128, 132.
Setzen, 123.
Setzer, 88; — Pflichten desselben, 180, 185.
Setzerbuch, 141.
Setzerpreise, 189, 192, 307.
Setzlinie, 124.
Sexto, 158.
Signaturen, 6, 124.
Silhouetten zu setzen, 218.
Sorgfalt, besondere, für Drucker, 262.
Spatia, 10, 131.
Spindel, 34.
Stege, 29.
Stegunterlagen, 256.
Stereotypenschriften, 9; —gießerei, 309.
Sternchen, 133.

T

Tabelle über die Länge des Durchschusses, 28; — über die Parangonnagen, 211.
Tabellensatz, 200.
Tarif über Maß und Gewicht französischer Papiere, 86; — über Setzerpreise, 192.
Tertia, 9.
Text, 9.
Theilen der Wörter, 133.
Theilungszeichen, 128, 132.
Tiegel, 37.
Titel, 146.

Digitized by Google

Träger, 256.
Trimegiſte (Sabon), 10.
Triple-Canon (Imperial), 10.
Trockenplatz für Papier, 282.
Tympan oder Deckel, 238.
Typographiſche Puncte, 7.

U

Ueberſchriften, 131, 142.
Ueberziehen der Ballen, 242.
Umbrechen, 142, 186.
Umgießen der Walzen, 81.
Umſchläge oder Broſchüren, 286.
Umſchlagen des Papiers, 246.
Unfälle beim Gebrauche der Walzen, 78.
Unterlagen, 256.
Utenſilienverwaltung, 289.

V

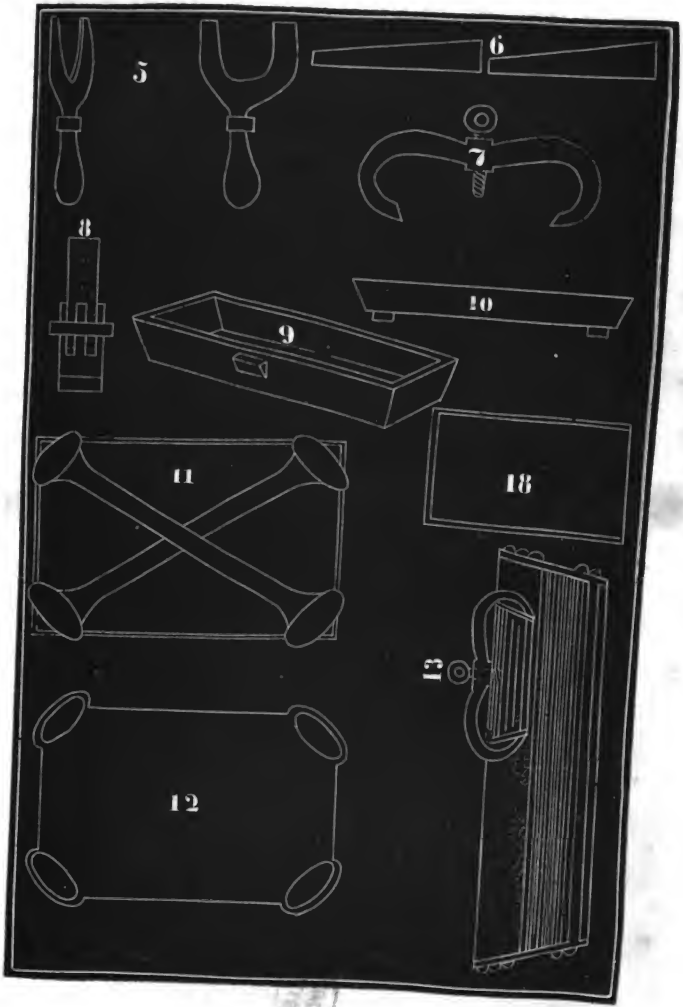
Verbindungsſtange, 35.
Verhältniß der Schriften unter einander, 12.
Verhältnißlinie zum Juſtiren, 201.
Verſalia, 126.
Verſchlungene Sachen zu ſetzen, 218.
Verſe, 131.
Verwaltung der Papiere, 287.
Verzeichniß typographiſcher Kunſtausdrücke, 327.
Vierundſechziger, 172.
Vierundzwanziger, 168.
Vignetten, 206; — gemuſterte, 219.
Violet, 60.
Voluten zu ſetzen, 218.

W

Walzen, 6, 244; — ihre Aufbewahrung, 268; —geſtell, 75; —maſſe 69; — deren Reinigung, 79; — Repariren hartgewordener, 80; — Umgießen derſelben, 81; — Unfälle während ihres Gebrauchs, 78; — Verfahren beim Gebrauche derſelben, 77; — Zuſammenſetzung der Gießform, 76.
Waſchapparat, 259.

Digitized by Google

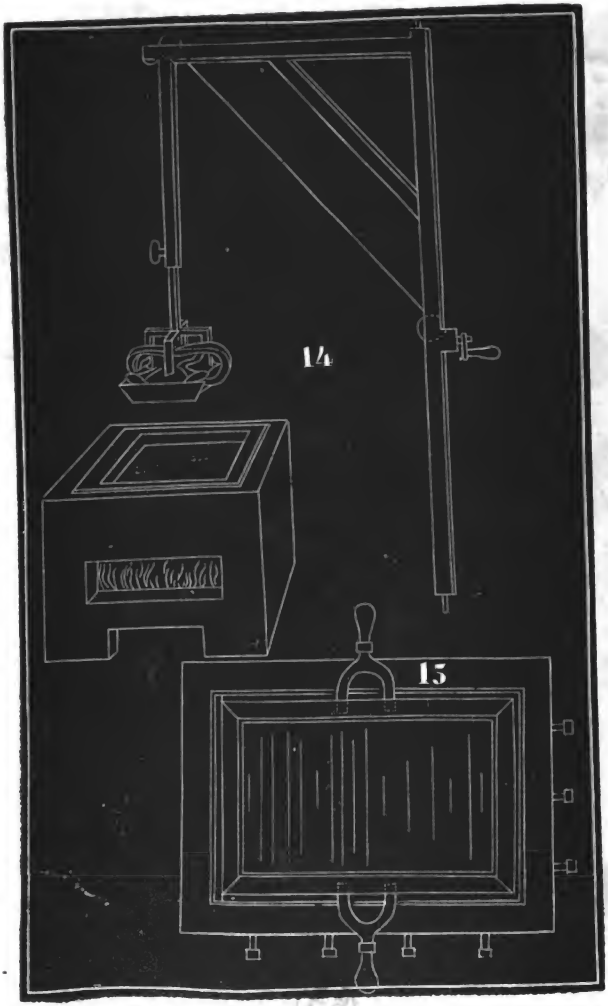
Digitized by Google



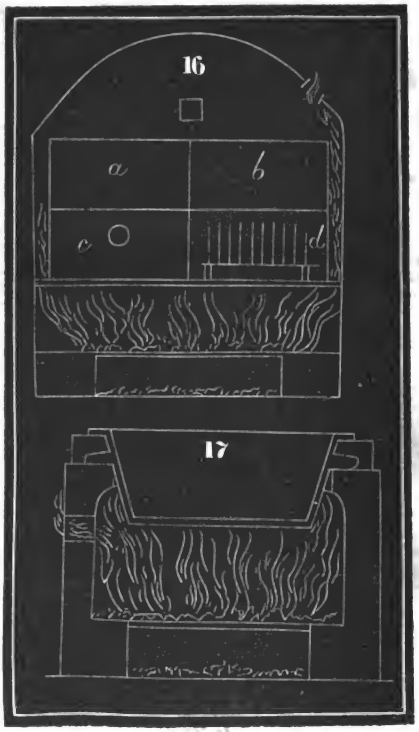
Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google



Digitized by Google


16
a
b
c
d
17

Digitized by Google